F

Mode d’emploi

Multimat®NTX
Multimat®NTX press

CE

DENTSPLY

Tant au niveau du texte que des illustrations, le présent mode d'emploi a été élaboré avec le plus grand soin. Pour autant, les risques d'erreur (fautes de frappe ou autres) ne sauraient être totalement exclus. Nous attirons votre attention sur le fait que la responsabilité de la société DeguDent GmbH ne pourra être engagée concernant ces risques.

Sommaire

1 Remarques préliminaires 4
1.1 Indications sur le présent mode d'emploi 4
1.2 Les éléments de présentation utilisés dans ce mode d'emploi sont les suivants 4
1.3 Modèles de four et date de fabrication 5
1.4 Adresse fabricant et service clients 5
1.5 Droits d'auteur et Copyright 5
1.6 Conformité d'utilisation 5
2 Consignes de sécurité 6
2.1 Consignes de sécurité concernant le transport 6
2.2 Consignes de sécurité concernant l'utilisation du four 6
2.3 Consignes de sécurité concernant l'entretien et le solutionnement des défaillances éventuelles 7
2.4 Consignes de sécurité concernant la fibre de céramique (isolation thermique du four) 7
2.5 Panonceaux de sécurité apposés sur l'appareil 7
3 Description technique 8
3.1 Description générale de l'appareil 8
3.2 Prises et ports 9
3.3 Contenu de la livraison 9
3.4 Accessoires en option 10
3.5 Caractéristiques techniques et conditions ambiantes requises 11
3.6 Les différentes fonctions du four 12
4 Mise en service 13
4.1 Déballage et contrôle des accessoires 13
4.2 Installation et raccordement 13
4.3 Sélection de la langue du logiciel 13
4.4 Mise en place du socle de cuisson 13
5 Logiciel utilisateur pour PC 14
6 Les touches « fonction » 14
7 Utilisation du four 15
7.1 Mise en route et préparation du four 15
7.2 Menu principal 15
7.3 Sélection d'un programme dans le menu Cuisson/Programmes 16
7.4 Menu Programme 17
7.5 Explications concernant les paramètres de cuisson 21
7.6 Explications concernant les paramètres de pressée (Multimat® NTX^{press} uniquement) 22
7.7 Configuration du paramètre de pressée « Pression » (Multimat® NTX) 22
7.8 Description du gestionnaire de données 23
7.8.1 Description du gestionnaire de données 23
7.8.2 Programmes de cuisson 23
7.8.3 Copier/déplacer 24
7.8.4 Nouveau programme 25
7.8.5 Renommer un programme 27

7.8.6 Suppression de programmes de cuisson 28
7.8.7 Création de nouveaux dossiers 29
8 Fonctions spéciales 30
8.1 Configuration du menu « Favoris » 30
8.2 Refroidissement rapide (mode manuel) 32
8.3 Sélection et lancement d'un programme en entrant son numéro 32
8.4 Passer en mode « Stand-by » 32
8.5 Description Multimédia 33
9 Description « Configuration » (Setup) 34
9.1 Menu Réglages 35
9.2 Menu Programmes spéciaux 36
9.3 Menu Sauvegarde 37
9.4 Menu Paramètres 38
9.5 Menu Mises à jour (Update) 38
9.6 Présentation des différents menus (organigrammes) 40
9.6.1 Le menu « Cuisson/Pressée » 40
9.6.2 Le menu « Données » 40
9.6.3 Le menu « Multimédia » 41
9.6.4 Le menu « Installation » 41
10 Entretien et nettoyage 42
10.1 Programme de montée en température 42
10.2 Entretien du support de cuisson 42
10.3 Remplacement du moufle de cuisson 42
10.4 Entretien de la pompe à vide 42
11 Etalonnage avec le fil d'argent 43
11.1 Programme d'étalonnage avec fil d'argent 44
12 Messages d'erreur et défaillances éventuelles 45
12.1 Panne de courant 46
13 Description des programmes préinstallés 47
14 Elimination de l'appareil usagé 58
15 Déclaration de conformité UE 59

Chère Cliente,
Cher Client,

Nous sommes heureux que vous ayez opté pour le four céramique Multimat® NTX/NTX^{press} Il s'agit là d'un appareil de haute technologie, très fiable et comportant un grand nombre de fonctions automatisées. Ce four se distingue également par sa facilité d'utilisation. Il vous faudra en effet peu de temps pour apprendre à bien vous en servir. De plus, il est pratiquement sans entretien et peut être utilisé en continu.

Que ce Multimat® NTX/NTX^{press} vous donne entière satisfaction !

1 Remarques préliminaires

1.1 Indications sur le présent mode d'emploi

Pour un fonctionnement correct du Multimat® NTX/NTX^{press} et une utilisation sans risques de celui-ci, il est impératif de bien suivre les instructions qui figurent dans le présent mode d'emploi car ce dernier contient des indications importantes sur comment utiliser ce four de façon sûre, adéquate et économique.

Bien suivre ce mode d'emploi vous prémunira contre les risques. Cela vous évitera aussi bien des pannes, ce qui veut dire : moins de frais de réparation et moins de périodes d'immobilisation de votre four. Bref, votre four sera plus fiable et sa durée de vie plus longue si vous suivez bien les instructions qui vous sont données dans ce mode d'emploi.

Ce mode d'emploi devra être en permanence à côté du Multimat® NTX/NTX^{press}. Toutes les personnes qui utiliseront votre four devront d'abord l'avoir lu, et ensuite bien appliquer les instructions qu'il contient.

La société DeguDent GmbH déclinera toute responsabilité en cas de dommages imputables à une utilisation non conforme du Multimat® NTX/NTX^{press} et/ou à un non-respect des dispositions contenues dans le présent mode d'emploi.

Note : Afin d'encore mieux vous servir, nos modes d'emploi sont mis à jour régulièrement. Vous pouvez consulter leur dernière version en allant à la rubrique « Télécharger » de notre site (www.degudent.com).

1.2 Les éléments de présentation utilisés dans ce mode d'emploi sont les suivants

Consignes de sécurité en matière de prévention des risques pour les personnes et/ou le matériel :

Seuls les techniciens agréés auprès de la société DeguDent GmbH sont autorisés à ouvrir l'appareil !

Instructions d'utilisation étape par étape :

1. Retirez...

2. Positionnez...

Indication des icônes et organes de commande à utiliser :

L'icône ***Cuisson***

Mises en exergue (caractères gras) :

Sur le devant de l'appareil il y a **l'écran d'affichage (1)** et ses...

Astuces et/ou compléments d'information :

Note : concernant les programmes déjà existants, vous pouvez aussi …

1.3 Modèles de four et date de fabrication

Multimat® NTX

Multimat® NTX/NTX^{press} :

Date de fabrication : à partir de 2011

Version logiciel : à partir de la version 3.0

Note : Les descriptions des fonctions de pressée qui figurent dans le présent mode d'emploi concernent uniquement le modèle Multimat® NTX^{press}!

1.4 Adresse fabricant et service clients

DeguDent GmbH

Rodenbacher Chaussee 4

D – 63457 Hanau

Allemagne

Tél. : +49 180 23 24 555

Fax : +49 180 23 24 556

1.5 Droits d'auteur et Copyright

© DeguDent GmbH (2011)

Tous les droits concernant le présent mode d'emploi, notamment et surtout ceux de reproduction, de diffusion et de traduction appartiennent à la société DeguDent GmbH. La reproduction de tout ou partie du présent document sous quelque forme que ce soit (impression, photocopie, microfilm ou autre procédé) nécessite l'accord préalable – par écrit – de la société DeguDent GmbH. Il est par ailleurs interdit de sauvegarder, traiter, reproduire ou diffuser électroniquement/informatiquement le présent document.

Le non-respect de ces règles sera considéré comme répréhensible et donnera lieu à une action en dommages et intérêts. Tous les droits d'exploitation industrielle appartiennent par ailleurs à la société DeguDent GmbH.

1.6 Conformité d'utilisation

Le four Multimat® NTX/NTX^{press} est un four conçu pour la **Cuisson/Cuisson et pressée des céramiques dentaires.** Bien tenir compte des indications et recommandations des fabricants de ces céramiques.

Tout type d'utilisation autre que celui susmentionné sera considéré comme non conforme. Nous attirons également votre attention sur le fait que, en cas d'utilisation non conforme, l'utilisateur/l'exploitant du Multimat® NTX/NTX^{press} assumera seul l'entière responsabilité des risques et dommages encourus. Et ce, y compris dans le cas où il aurait de son propre chef apporté des modifications à l'appareil. Par « conformité d'utilisation « de cet appareil nous entendons aussi l'application des instructions et indications qui figurent dans le présent mode d'emploi, notamment et surtout celles portant sur :

- **la sécurité,**
- **l'utilisation,**
- **l'entretien, la maintenance et les solutions indiquées pour remédier aux défaillances éventuelles de l'appareil.**

Cet appareil a été conçu uniquement pour un usage en laboratoire de prothèse dentaire. L'utiliser dans un autre lieu et/ou pour d'autres applications que celles susmentionnées nécessite l'accord préalable – par écrit – de DeguDent GmbH.

2 Consignes de sécurité

Les appareils de chez DeguDent GmbH sont conçus et fabriqués **dans les règles de l'art**, ainsi que dans le respect des règles techniques de sécurité reconnues.

Les **risques pour l'utilisateur** du Multimat® NTX/NTX^{press} et/ou des tiers, **de même que les risques d'endommagement de l'appareil et d'autres équipements**, ne sont pas exclus pour autant. Ces risques existent notamment lorsque l'appareil :

- est utilisé par un personnel non qualifié et/ou non préalablement informé sur la façon de l'utiliser,

- est utilisé pour des applications autres que celles pour lesquelles il a été conçu,

- n'est pas utilisé ou entretenu correctement.

Toutes les actions décrites dans ce mode emploi devront impérativement être effectuées par un **personnel qualifié et bien informé sur la technique d'utilisation de ce four**. L'âge minimal légal requis pour pouvoir utiliser ce four devra également être respecté !

Les personnes à initier, à former à l'utilisation de votre four Multimat® NTX/NTX^{press} devront – toutes les fois où elles l'utiliseront pendant cette période d'initiation, de formation – être **supervisées en permanence** par une personne expérimentée !

2.1 Consignes de sécurité concernant le transport

Le Multimat® NTX et le Multimat® NTX^{press} pesant respectivement **22** et **24,6 kg : toujours se mettre à deux personnes pour le soulever et le transporter.**

L'appareil est livré dans un **carton** à l'intérieur duquel il est protégé des chocs et autres risques d'endommagement par **deux coques dures en mousse** (une coque supérieure et une coque inférieure). De plus, un insert en mousse dure élastique protège contre les chocs le **plateau élévateur de la chambre de cuisson**. Si un jour vous devez remballer l'appareil : toujours remettre cet insert et vérifier qu'il a été positionné correctement.

2.2 Consignes de sécurité concernant l'utilisation du four

Afin de garantir une utilisation **sans risques** de l'appareil, veuillez impérativement respecter les règles suivantes :

A cause des risques de surchauffe que cela entraînerait, **ne pas** placer votre Multimat® NTX/NTX^{press} ou sa pompe à vide (non fournie) près d'une source de chaleur.

L'espace entre le four et le mur/la cloison (ou l'objet le plus proche) devra être **d'au moins 25-30 cm** !

Installer le four sur une surface ininflammable et éloigner de celui-ci tout objet inflammable !

Installer la pompe à vide de façon à ce qu'elle puisse être alimentée en air correctement.

Protéger le four de l'humidité et des vapeurs d'eau !

Bien respecter la tension d'alimentation électrique indiquée et ce, également pour la pompe à vide (option).

Ouvrir l'appareil est interdit ! – Risques d'électrocution !

Si pendant une période prolongée votre Multimat® NTX/NTX^{press} doit ne pas être utilisé, le débrancher de sa prise de courant quand vous aurez fini de vous en servir !

Ne pas utiliser le four sans socle de cuisson/de pressée car cela se traduirait par une usure prématurée des joints du support de cuisson.

Veuillez ne toucher l'écran tactile qu'avec vos doigts ou le stylo électronique. Eviter tout contact d'un objet pointu et/ou chaud avec cet écran!

Si votre four est doté de la fonction « pressée » : il doit en permanence être raccordé à l'alimentation en air comprimé, même lorqu'il est utilisé pour une cuisson sous vide normale.

Le socle de pressée fourni avec le Multimat® NTX^{press} ne doit être utilisé que pour la pressée. Autrement dit : pour la cuisson, toujours utiliser le socle de cuisson.

2.3 Consignes de sécurité concernant l'entretien et le solutionnement des défaillances éventuelles

Lors de toute intervention d'entretien, de maintenance ou de réparation : respecter impérativement les règles suivantes :

Confier les éventuels travaux de réparation uniquement à un technicien agréé auprès de la société DeguDent GmbH!

Toute intervention sur la partie électrique devra obligatoirement être effectuée par un électricien professionnel !

Toujours bien débrancher l'appareil avant de l'ouvrir !

Utiliser comme pièces de rechange uniquement des pièces d'origine (pièces de chez DeguDent GmbH)!

Quelques-unes des pièces du Multimat® NTX/NTX^{press} étant sujettes à l'usure, il est recommandé de faire passer un contrôle technique à votre four une fois par an.

2.4 Consignes de sécurité concernant la fibre de céramique (isolation thermique du four)

L'isolation thermique de la chambre de cuisson,et le socle de cuisson, contiennent des fibres de céramique classées « cancérigènes ». Les mesures effectuées sur un four en activité ont toutefois montré que si celui-ci était utilisé conformément aux instructions, le seuil de dangerosité concernant ces fibres était loin d'être atteint. En cas d'endommagement de votre four, celui-ci devra obligatoirement être réparé par un technicien DeguDent.

Si les fibres de céramique susmentionnées ont formé des dépôts sur des parties du four directement accessibles : veuillez enlever ces dépôts en utilisant une technique de nettoyage autorisée (chiffon mouillé, ou aspiration via un filtre adéquat homologué). Ces dépôts ne doivent être éliminés ni à l'air comprimé, ni par balayage à sec avec une balayette ou un pinceau ! Si, bien que votre four soit utilisé conformément aux instructions, ces dépôts fibreux se multiplient : veuillez contacter le service de maintenance de DeguDent. Enfin, pour le cas où des accessoires contenant des fibres de céramique seraient défectueux : ne pas les utiliser.

2.5 Panonceaux de sécurité apposés sur l'appareil

Le panonceau « **Attention ! - surface très chaude !»** est apposé sur toutes les surfaces situées dans la zone de la chambre de cuisson du Multimat® NTX/NTX^{press}, lesquelles peuvent être très chaudes lorsque la température de cuisson est élevée !.

Un panonceau « Danger ! » a été apposé au niveau du raccord du refroidisseur de la pompe à vide (voir chapitre **3.2 Prises et ports, page 9**) afin de vous rappeler les points de sécurité suivants :

- ce raccord ne doit être utilisé que pour la pompe à vide !
- Il conduit l'électricité ! (courant de secteur).
- le courant maximal autorisé pour la pompe à vide est de 1 A.

3 Description technique

3.1 Description générale de l'appareil

Le Multimat® NTX/NTX^{press} se compose d'une **partie inférieure métallique (1) –** résistante et esthétique à la fois – et d'une partie supérieure, qui est la **chambre de cuisson (2)**. La chaleur produite à l'intérieur de celle-ci l'est par un **moufle en quartz avec serpentin chauffant à radiation thermique libre**. Les parois de la chambre de cuisson sont recouvertes d'une **isolation thermique** en fibre de céramique. Cette isolation sert à faire en sorte que les déperditions de chaleur soient minimes (voir aussi Consignes de sécurité concernant la fibre de céramique (isolation thermique du **four**) .

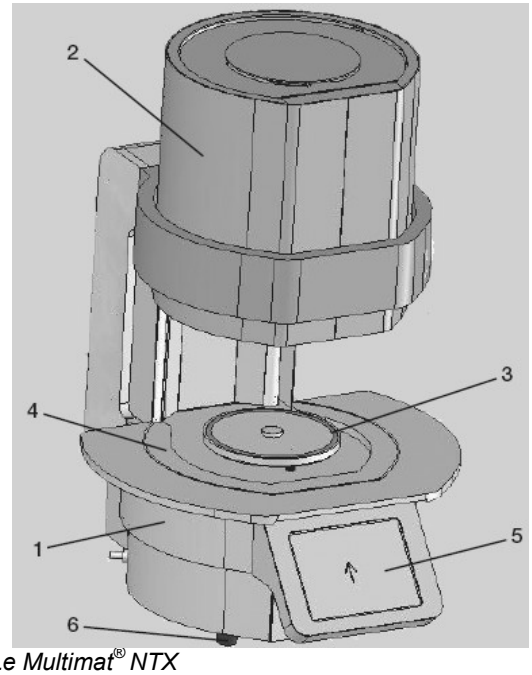
On dépose le support de cuisson – surmonté de la pièce prothétique à cuire – sur la **plaque de cuisson (3)**. Ensuite, automatiquement, la chambre de cuisson se met en position basse pour la cuisson. Et quand celle-ci est terminée, elle se remet en position haute, là aussi automatiquement. Ce mouvement de montée/descente est assuré par un **moteur pas à pas et une courroie de transmission**. Il y a aussi un réducteur qui sert à réduire le nombre de tours du moteur.

Pour une meilleure manipulabilité du support de cuisson – sur lequel repose la pièce prothétique à cuire – vous pouvez le poser sur **l'étrier support (4)**.

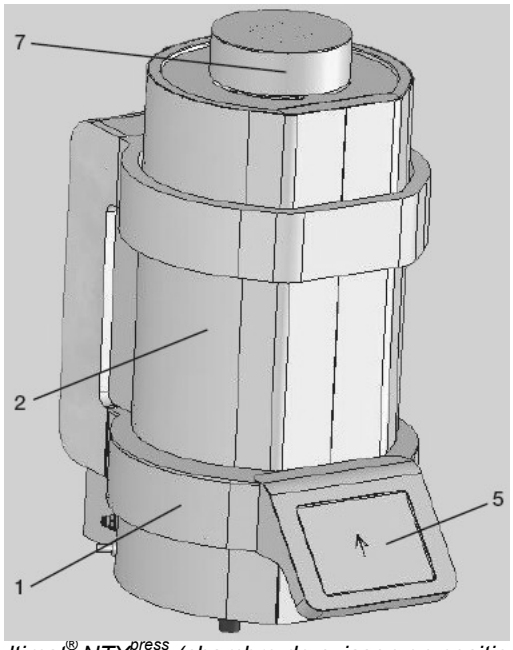
Vous trouverez sur la très ergonomique partie avant du four : le **clavier avec touches à effleurement (5).** Il vous servira à charger les programmes déjà existants et à en entrer de nouveaux. Toute la gestion de la cuisson est assurée par la **microcommande** logée à l'intérieur de l'appareil.

Ce four repose sur **quatre pieds réglables (6)**, qui lui donnent toute la stabilité requise.

Le modèle Multimat® NTX^{press} dispose de la fonction **« Pressée »** qui, comme son nom l'indique, sert à presser la céramique après avoir lancé le programme de pressée. Pour cette fonction le four est équipé d'un **piston pneumatique (7)** poussé vers le bas par l'air comprimé qui lui est transmis. Du fait de la présence de ce piston, la chambre de cuisson du Multimat® NTX^{press} est un peu plus haute que celle du modèle NTX (voir illustration ci-contre).

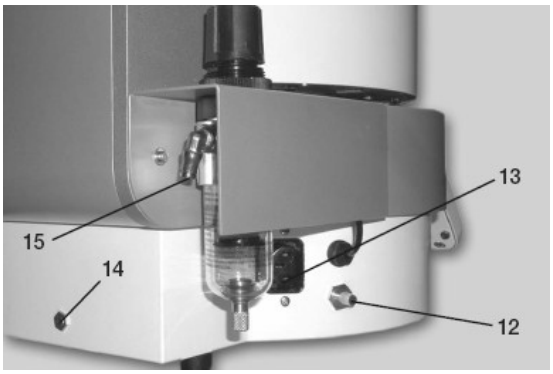


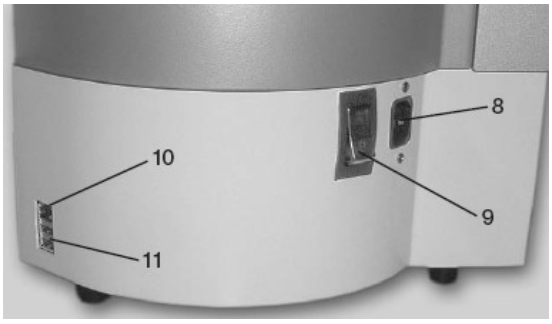
Le Multimat® NTX



Multimat® NTX^{press} (chambre de cuisson en position basse sur l'illustration).

3.2 Prises et ports

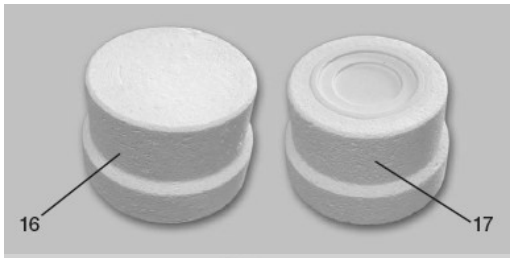


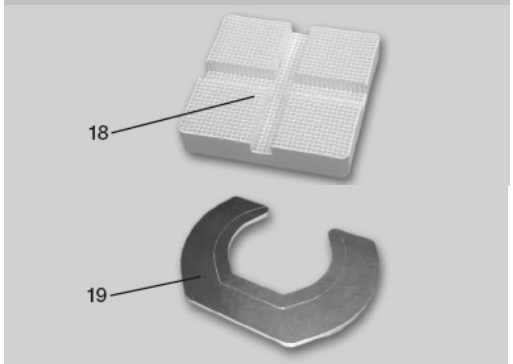


Ce four est équipé des prises et ports électroniques suivants :

Prise d'alimentation électrique de l'appareil de chauffe (8),
Interrupteur marche/arrêt avec coupe-circuit (9),
Port RJ-45 (10), réservé aux interventions de maintenance
2 x ports USB (11), pour effectuer les mises à jour à partir d'une clé USB**,**
Embout (air) pour la pompe à vide (12),
Prise (refroidisseur) pour la pompe à vide (13). Il s'agit d'une prise pour l'alimentation électrique de la pompe à vide optionnelle.
Cette prise ne doit être utilisée que pour la pompe à vide !
Elle est alimentée par le courant de secteur !
Le courant maximum autorisé pour la pompe à vide est de 1 A.
Prise jack de 3,5 mm (14) pour le branchement d'un haut-parleur externe.
Embout pour l'alimentation en air comprimé du piston de pressée ; cet embout étant situé au niveau du pressostat filtrant (15) (sur modèle Multimat® NTX^{press} uniquement).

3.3 Contenu de la livraison





La livraison comprend :

Le four à céramique Multimat® NTX/NTX^{press},
Le cordon d'alimentation électrique (courant de secteur) et son raccord thermique,
Le mode d'emploi,
Une clé USB,
CD-ROM contenant le logiciel d'utilisation du Multimat® NTX/NTX^{press} (logiciel pour système d'exploitation Windows),
Un stylo électronique pour l'écran tactile.
1 socle de cuisson (16)
1 socle de pressée (17) (pour modèle Multimat® NTX^{press} uniquement)
1 support de cuisson (18)
1 étrier-support aimanté (19)
1 pince

3.4 Accessoires en option

Vous pouvez commander à DeguDent GmbH les équipements optionnels suivants :

REF	Désignation
D03002220VD	**Pompe à vide (20)** pompe à piston hautes performances, pour fours à céramique
D 03 532 803	**Kit d'étalonnage (21)** pour tester manuellement la température de cuisson au moyen d'un fil d'agent). Ce kit comprend : fils d'argent 0,3 x 37 mm, 5 porte-échantillon et 1 mode d'emploi.
D 03 260102	**Huile pour la pompe à vide** 0,5 l
54 69991009	**Kit de vidange**
D 03 002 MULT	**Moufles de cuisson pour Multimat® et Multimat® MC /** Ø 92 mm, 1.100 W
D 03002MC2220	**Moufles de cuisson pour Mach 1, Mach 2, Mach 3, MC II et SC** Ø 92 mm, 220 V, 1.200 W
D 03 002 SYSTD	**Moufles de cuisson pour Systomat D, Systomat M et Systomat /** Ø 92 mm
D03002C230V	**Moufle de cuisson (à base de quartz) pour Multimat® C**
54 69991011	**Moufle de cuisson (à base de quartz) pour : Multimat® Touch / Touch&Press Multimat®2 Touch / Touch+Press, Multimat® NTX/NTX^{press} et Easy**
D430112	**Kit moufle « grand format » pour FAC**
D430111	**Kit moufle « petit format » pour FAC** (non disponible en Allemagne)
D430114	**Piston en alumine pour FAC**
D430115	**Garniture papier pour FAC**
53 6591 1104	**Kit moufle (4 pièces) pour MultiMax 450**
53 6591 1004	**Ceinture caoutchouc grand format (pour MultiMax 450)**

3.5 Caractéristiques techniques et conditions ambiantes requises

Tension d'alimentation :	230-240 V, 50 / 60 Hz 100-115 V, 50 / 60 Hz (courant alternatif) 120-125 V, 50 / 60 Hz
Fluctuations de tension admissibles :	± % 10 %
Consommation de puissance maximale :	1580 W (avec pompe à vide)
Consommation de puissance en mode veille :	18 W
Dimensions (Multimat® NTX**)** (larg. x prof. x haut./chambre de cuisson en position haute) :	280 mm x 430 mm x 410/560 mm
Dimensions (Multimat® NTX^{press}) (larg. x prof. x haut./chambre de cuisson position haute) :	280 mm x 430 mm x 540/690 mm
Poids (Multimat® NTX**) :**	22 kg environ
Poids (Multimat® NTX^{press}**) :**	24,6 kg environ
Hauteur utile (chambre de cuisson) :	67 mm
Diamètre utile (chambre de cuisson) :	85 mm
Lieu d'utilisation :	uniquement à l'intérieur, sur une surface d'assise ininflammable
Température ambiante admissible :	de 5 à 40 °C (temp. optimale : 20 °C ± 2 °C)
Humidité de l'air	humidité relative de 80 % jusqu'à 31° C puis décroissant linéairement jusqu'à 50 % pour une température de 40 °C
Elément chauffant :	Moufle quartz avec serpentin chauffant à rayonnement libre
Température de cuisson maximale :	1 200 °C
Affichage :	Ecran tactile TFT
Pression (pressée) :	de 0 à 3 bars (surveillée) ; consulter la fiche technique de la céramique à presser
Affichage et entrée des données :	écran tactile éclairé (320 x 240 pixels)

3.6 Les différentes fonctions du four

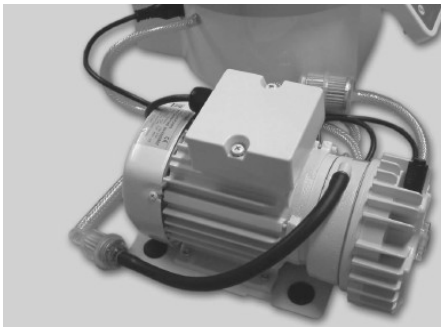
- Affichage de toutes les données de cuisson.
- Possibilité pour l'utilisateur de configurer et d'enregistrer jusqu'à 1000 programmes, et de consulter les nombreux exemples de programmes préinstallés.
- L'utilisateur peut intervenir sur le programme en cours d'exécution.
- Possibilité de modifier un programme déjà existant et de le mémoriser en tant que programme individuel.
- Copie d'un programme déjà existant en lui attribuant ensuite un nouveau numéro de référence. Effacement de programmes.
- Vide réglable sur une plage de 99 minutes et 59 secondes.
- Affichage du vide (affichage du vide réel et du vide à atteindre).
- Vide réglable à votre convenance.
- Cuisson réglable sur une plage de 99 minutes et 59 secondes.
- Temps de séchage et préchauffage : jusqu'à 25 minutes
- Montée en température : de 1 à 120°C/minute.
- Refroidissement régulé possible.
- Refroidissement rapide (lancé manuellement ou préprogrammé) via la pompe à vide.
- Indication du temps de cuisson restant.
- Sécurité antisurchauffe et système de surveillance du moufle.
- Haute précision de la température.
- Mode standby permettant d'éviter la formation d'humidité à l'intérieur de la chambre de cuisson.
- Programme pour faire le vide afin d'éviter que l'isolation thermique (fibre de céramique) ne prenne l'humidité.
- Affichage des heures de service du four.
- Affichage du temps de marche de la pompe à vide.
- Sélection de la langue.
- Affichage des messages d'erreur.
- Reprise et continuation automatiques de la cuisson après les coupures de courant de courte durée.
- Sécurisation illimitée des données en cas de coupure de courant.
- Commutation automatique (fréquence réseau).
- Signaux sonores désactivables.
- Procédure d'étalonnage du four (avec fil d'argent) assistée par ordinateur.

4 Mise en service

4.1 Déballage et contrôle des accessoires

3. Veuillez commencer par regarder l'étiquette **« Shockwatch »** collée sur le carton. Si elle est rouge, c'est qu'il y a eu durant le transport un choc d'une force supérieure à celle autorisée, qui aura peut être endommagé le four. En pareil cas (étiquette rouge), veuillez demander au transporteur une attestation écrite précisant que l'étiquette « Shockwatch » a viré au rouge.
4. Ouvrir ensuite le carton et sortir la coque de dessus (coque en mousse dure).
5. Sortir ensuite le four et ses accessoires. Une personne devra ensuite saisir le four par devant, en plaçant ses deux mains sous le panneau de commande, tandis qu'une deuxième personne le saisira par dessous, en plaçant ses mains sous le socle. Elles soulèveront ensuite le four pour l'extraire de l'emballage, et sortiront de celui-ci aussi les accessoires. Puis elles transporteront ensemble le four jusqu'à son site d'installation (voir illustration page **6**).
6. Vérifier que rien ne manque (comparer avec la liste qui figure au chapitre **3.3 Contenu de la livraison, page 9**) et qu'aucune pièce n'a été endommagée pendant le transport. Si une pièce manque ou a été endommagée, le signaler immédiatement à la société DeguDent GmbH.

4.2 Installation et raccordement



1. Installer le four sur une surface suffisamment portante et ininflammable. Laisser un espace d'au moins 25-30 cm entre le four et le mur (ou l'objet situé le plus près du four).
2. Brancher l'une des extrémités du **cordon d'alimentation électrique** sur le four puis l'autre extrémité sur une prise de courant protégée. Le circuit électrique utilisé devra alimenter le Multimat® NTX/NTX^{press} et lui seul. Ne pas utiliser de rallonge/de prolongateur.
3. Raccorder, comme indiqué sur l'illustration ci-contre, les tuyaux situés entre la pompe à vide (optionnelle) et le four (raccordement air).
4. Faire le raccordement d'air comprimé (air pour le piston de pressée) au niveau pressostat filtrant. Cette étape concerne uniquement le modèle Multimat® NT press.

4.3 Sélection de la langue du logiciel

V 1.2f BUILD 5543 (Fri May 30 10:45:04 CEST 2008)
Bitte Sprache auswählen Please Select Language
Brennsockel eins...
09:41 Uhr
1015 hPa
450 °C
Bitte setzen Sie den Brennsockel ein!

Allumer le four avec ***l'interrupteur « marche/arrêt »***.
L'initialisation du four s'effectue. **La langue que vous aurez sélectionnée** le restera même quand aurez éteint le four. Après l'avoir sélectionnée, faire ***Suivant***.

4.4 Mise en place du socle de cuisson

Installer le socle de cuisson sur le plateau élévateur comme indiqué sur l'illustration affichée à l'écran.
Mettre en place, s'il y a lieu, le support de cuisson magnétique puis faire ***Suivant (touche avec flèche)***.

5 Logiciel utilisateur pour PC

Les fours Multimat® NTX et NTX^{press} sont fournis avec un CD-Rom contenant le logiciel utilisateur (logiciel pour PC). Ce logiciel est parfaitement compatible avec les systèmes d'exploitation Windows® suivants : Vista, XP et 2000 (SP2) ; les avantages qu'il vous offre :

• Programmes de cuisson faciles à créer sur votre PC
• Clé USB pour les transferts entre la clé et le four, dans les deux sens.

Sur ce CD-Rom figure également un fichier PDF qui vous décrit ce logiciel de façon détaillée, et vous explique comment l'installer.

6 Les touches « fonction »

Pour revenir au menu principal

Explications sur les icônes

Pour lancer le refroidissement rapide

Pour supprimer des favoris de la liste

Pour ouvrir la chambre de cuisson

Pour fermer la chambre de cuisson

Pour revenir à l'image précédente

Pour revenir au niveau précédent

Mode « stand-by »

Pour sélectionner un programme directement

Pour sauvegarder

Affichage graphique

Pour lancer la cuisson

Affichage sous forme de tableaux

Pour stopper un programme

Pour lancer la pressée

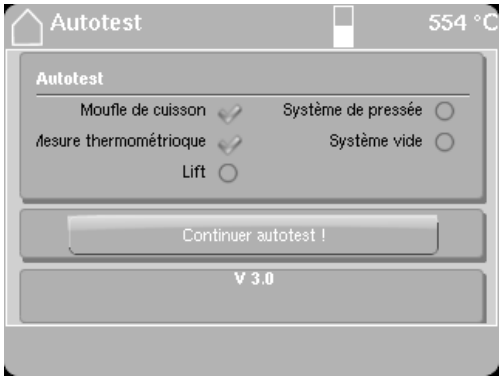
Pour arrêter le vide

Pour obtenir des informations sur le système.

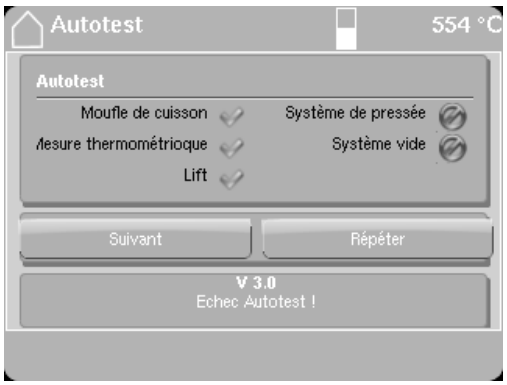
7 Utilisation du four

7.1 Mise en route et préparation du four

Allumer le four à l'aide de son ***interrupteur marche/ arrêt.*** La procédure de lancement du logiciel (booting) s'effectue, et le menu ***Autotest*** s'affiche à l'écran. La touche ***Démarrer autotest*** sert à lancer l'autotest. Quand les **cases** situées en face des différents équipements sont cochées, cela veut dire que ces équipements sont opérationnels. Si l'une ou l'autre de ces cases n'est pas cochée, c'est que le ou les équipements correspondants connaissent une défaillance. En cas de défaillance, la case correspondante apparait en rouge (cochée) (voir chapitre **12, Messages d'erreur et défaillances éventuelles, page 45**).

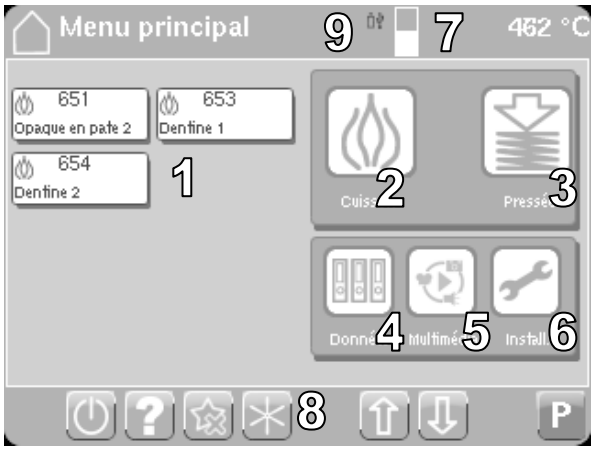


Cliquer sur ***Suivant*** pour accéder au **Programme de chauffe**, lequel, normalement, est désactivé (paramétrage par défaut). Vous arriverez alors dans le menu principal.



7.2 Menu principal

Après **l'autotest et l'exécution du programme de préchauffage**, le **menu principal** s'affiche. Dans la partie gauche de ce menu vous pouvez déposer vos **programmes** personnalisés (individuels), ceux que vous utilisez le plus souvent. Vous pouvez y déposer aussi vos **dossiers « favoris » (1),** ce qui vous permettra d'y accéder instantanément.. Pour en savoir plus sur les favoris veuillez consulter le chapitre **8.1, Configuration du menu « Favoris », page 30**.



L'icône ***Cuisson*** **(2),**située à droite dans le rectangle du haut, sert à ouvrir le menu **Cuisson/programmes**, et l'icône ***Pressée*** **(3)** à ouvrir le menu **Pressée/Programme**.

L'icône **Données (4)** sert à ouvrir le gestionnaire des données (voir Chapitre **7.8.1, Description du gestionnaire de données, page 23**), l'icône **Installation (6)** à ouvrir le menu **Installation,** et l'icône **Multimédia (5)** à ouvrir le menu des fichiers audio/photos/vidéos.

Dans la partie droite**, l'icône hotte (7)** reste affichée**.** Elle vous indique si la chambre de cuisson est en position haute ou basse.

Tout en bas de l'écran il y a les **touches « fonction » (8)**, que l'on utilise dans les différents menus selon les besoins (voir chapitre 6**, Les touches « fonction », page 14**)

L'icône **clé USB** s'affiche dans la barre du haut dès qu'une clé USB a été branchée. Cette icône peut prendre les couleurs suivantes :

- rouge (clé USB détectée mais inutilisable)
- jaune (mode lecture uniquement) (veuillez vérifier la clé USB branchée sur votre PC)
- vert (mode lecture et mode modifications)

La touche ***Arrêt*****,** en bas de l'écran, vous permet de mettre votre Multimat® NTX/NTX^{press} en mode stand-by (fonction paramétrable).

La touche ***Supprimer favoris*** vous permet, elle, de supprimer des programmes de la liste de vos favoris, ainsi que des dossiers figurant dans la partie gauche du menu principal.

La touche ***d'aide*** vous donnera accès aux explications sur les différentes icônes.

La touche ***étoile*** sert à lancer le refroidissement rapide (voir chapitre **8.2, Refroidissement rapide (mode manuel), page 32**)

La touche ***Ouverture chambre de cuisson*** sert à ouvrir la chambre de cuisson…

… et la touche ***Fermeture chambre de cuisson*** à la fermer.

Cette touche ***P*** vous permet d'entrer un numéro de programme (voir chapitre **8.3, Sélection et lancement d'un programme en entrant son numéro, page 32**).

7.3 Sélection d'un programme dans le menu Cuisson/Programmes

Les menus **Cuisson/Programmes** et **Pressée/Programmes** contiennent deux dossiers contenant respectivement les « ***Programmes préinstallés » et les « Programmes individuels ».*** Vous pouvez sélectionner dans ces dossiers les programmes préinstallés/individuels de votre choix (programmes de pressée/de cuisson).

Après avoir sélectionné un menu, la liste des dossiers s'affiche. Elle est reconnaissable à l'icône **Dossiers (1).** Pour ouvrir un dossier : cliquez sur le dossier. La liste des sous-dossiers/ programmes qu'il contient va s'afficher. Si cette liste est longue, utilisez les curseurs **(5)** et **(6)** pour trouver plus facilement le sous-dossier/programme souhaité.

Dans ces listes, les dossiers sont signalés par l'icône **Dossiers (1),** les programmes de cuisson par l'icône **Cuisson (4),** et ceux de pressée par l'icône **Pressée**.

Le menu **Cuisson/Programmes** vous permet de sélectionner à partir de la mémoire interne du four ou de la clé USB. Pour cela, vous devez, selon le cas, sélectionner l'icône **Four de cuisson (2)** ou ***Clé USB*** **(3).** La procédure est la même que celle décrite précédemment.

Cette touche ***Home*** vous permet de revenir au menu principal.

La touche ***Aide*** vous donne accès aux explications sur les différentes icônes.

Cette touche ***Fléchée*** vous permet de revenir au menu précédent.

La touche ***Ouverture chambre de cuisson*** vous ouvre la chambre de cuisson.

Pour la fermer, actionner cette touche ***Fermer chambre de cuisson***.

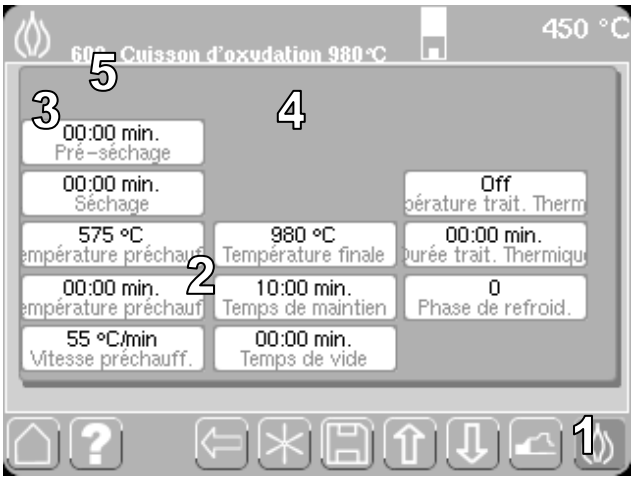
7.4 Menu Programme

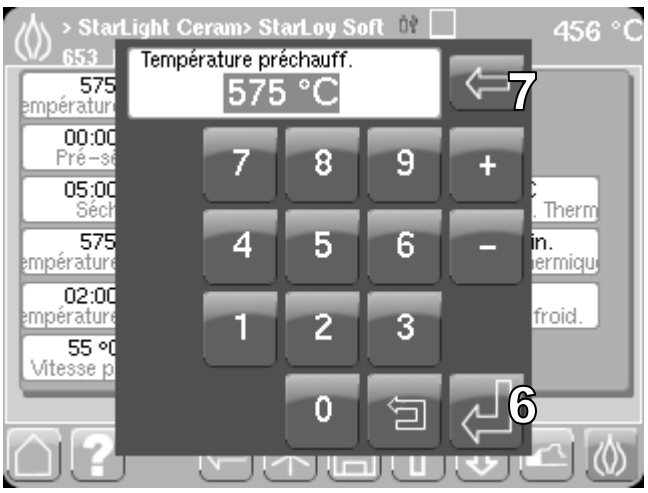
Après avoir sélectionné un programme de cuisson/de pressée, les paramètres de cuisson/pressée correspondants s'affichent, sous forme de tableau.

Vous pouvez alors soit lancer directement le programme de cuisson avec l'icône ***Cuisson*** **(1)**, soit effectuer des éditions.

Tous les **paramètres (2)** tels que la « température de préchauffage » par exemple, sont affichés à l'intérieur de rectangles blancs. Quand vous sélectionnez un paramètre, un **Clavier numérique** s'affiche pour vous permettre d'entrer la valeur correspondante. Après l'avoir entrée, validez avec la touche ***Entrée*** **(6).** La flèche située à côté (à gauche) annule la procédure et ferme le clavier. La touche ***Retour*** **(7)** vous permet de déplacer le curseur pour corriger la valeur entrée si elle est erronée.

L'icône ***Cuisson*** **(3)** de la barre du haut vous indique que vous venez d'ouvrir un programme de cuisson, et l'icône Pressée un programme de pressée. A côté de l'icône ***figure*** le nom du fichier **(4)**, précédé du **numéro du programme (5)**.





Le paramètre ***Phase de refroidissement*** vous permet de choisir entre différents niveaux de refroidissement.

En règle générale, le fonctionnement du four est configuré avec phases de refroidissement.

Vous avez le choix entre les phases de refroidissement suivantes :

Phase 0 – la chambre de cuisson se met aussitôt en position haute (pas de refroidissement asservi)

Phase 1 – la chambre de cuisson s'ouvre de 70 mm environ.

Phase 2 – la chambre de cuisson s'ouvre de 50 mm environ.

Phase 3 – la chambre de cuisson reste dans la même position.

Pour sélectionner la phase de refroidissement souhaitée : entrez son numéro à l'aide du ***pavé numérique*** **(1)** puis validez avec la touche ***Entrée*** **(2).**

La touche ***Temps*** **(1)** vous permet de programmer le temps de refroidissement.

Après avoir entré la valeur correspondante à l'aide du ***pavé numérique (2)***, validez avec la touche ***Entrée*** **(3)**.

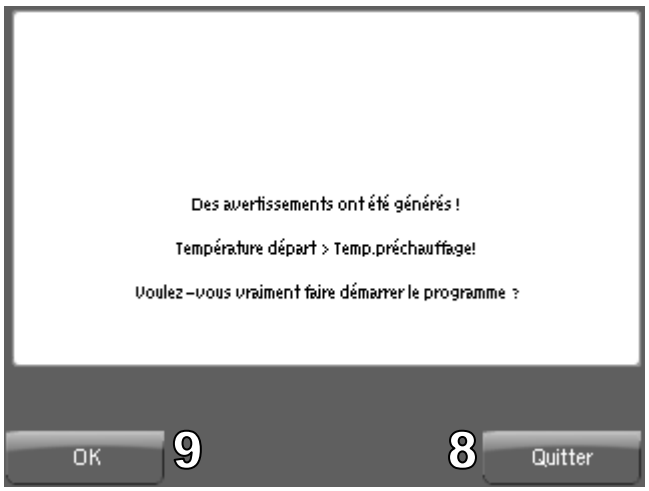
La touche ***Retour*** **(4)** vous permet de déplacer le curseur pour corriger la valeur entrée si elle est erronée.

Pour revenir aux phases de refroidissement, il vous suffit d'actionner la touche ***Refroidissement*** **(1)**.

La touche ***Refroidissement rapide*** **(2)** sert à activer le refroidissement rapide automatique (refroidissement après cuisson). Ce mode de refroidissement est signalé par trois **Etoiles.**

Veuillez valider votre entrée avec la touche ***Entrée*** **(3).**

Après actionnement de l'icône de cuisson/pressée, le logiciel effectue un contrôle de plausibilité puis, s'il y a lieu, il vous affiche l'un ou l'autre des messages suivants:



- Température initiale > température de préchauffage
- Température initiale > température finale
- Pas de valeur entrée pour le temps de pressée
- Pas de valeur entrée pour la pression (pressée)
- Température initiale > température de préchauffage
- Température initiale > température finale
- Température de préchauffage > température finale
- Température de tempérage > température finale
- Vide « on » > vide « off »
- Vide « on » < température de préchauffage
- Valeur du vide non entrée

Pour revenir au tableau afin de corriger des valeurs erronées : utilisez la touche ***Annuler*** **(8)**.
Pour lancer le programme : utilisez la touche ***OK*** **(9)**.

Cette touche ***Home*** vous permet de revenir au menu principal.

La touche ***Aide*** vous donne accès aux explications sur les différentes icônes.

Cette touche ***Fléchée*** vous permet de revenir au menu précédent.

La touche ***Étoile*** sert à lancer le refroidissement rapide.

Cette touche ***Disquette*** vous permet d'enregistrer sous un nouveau nom de fichier les paramètres affichés et édités. L'entrée du nom de fichier s'effectue avec le clavier à lettres, dans le champ correspondant.

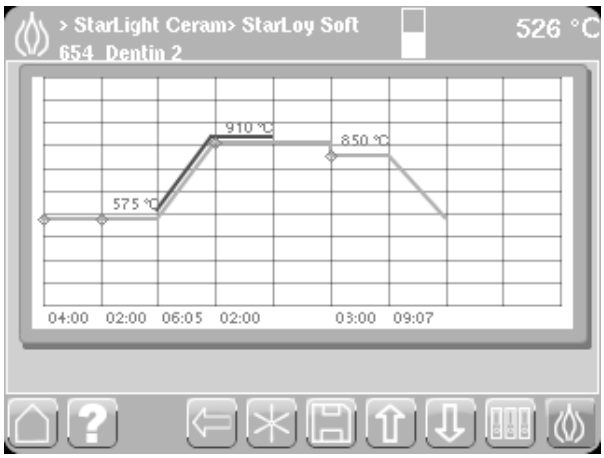
La touche ***Ouverture chambre de cuisson*** vous ouvre la chambre de cuisson.

Pour la fermer, actionner cette touche ***Fermer chambre de cuisson***.

Cette touche ***Cuisson*** sert à lancer le programme de cuisson venant d'être chargé.

La touche ***Graph*** donne accès au menu **Graph** (graphiques).

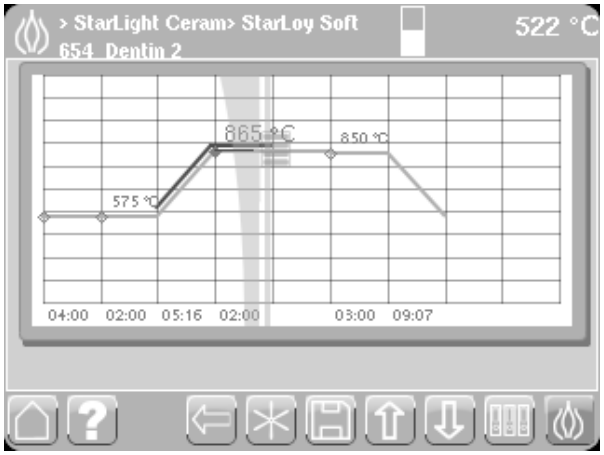
La touche ***Graph*** vous permet d'afficher sous forme graphique les paramètres de cuisson/de pressée. Ce graphique s'affiche également après le lancement d'un programme de cuisson/de pressée. L'axe des X représente le temps, et l'axe des Y la température.



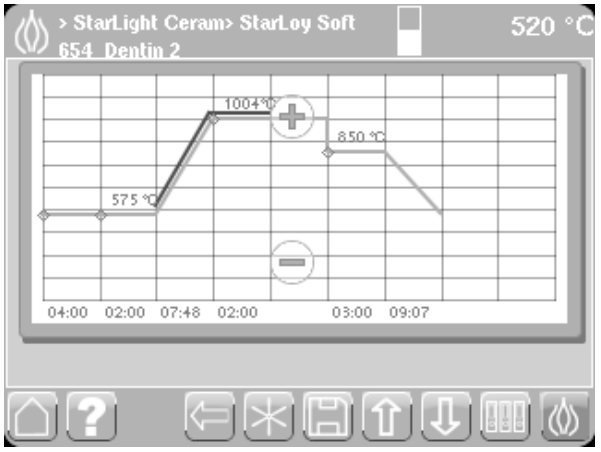
Ci-contre : exemple de menu **Traiter programme** (programme de pressée).

Pour modifier la courbe de cuisson, procéder comme suit :

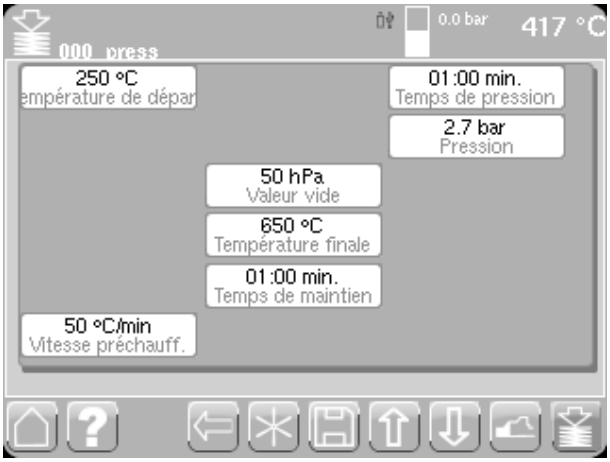
- Pousser la courbe vers le haut pour augmenter la température,
- Et la tirer vers le bas pour la diminuer.



A la place, vous pouvez utilisez les touches + et -. Ces touches s'affichent sur le graphique dès que l'on relâche l'écran la première fois.



Un programme de pressée s'exécute selon le même principe qu'un programme de cuisson.



Les programmes pré-installés ne peuvent être modifiés que pour une cuisson. Un programme pré-installé modifié ne peut pas être sauvegardé dans l'espace « programmes préinstallés ». Mais vous pouvez le sauvegarder dans l'espace « programmes individuels ».

7.5 Explications concernant les paramètres de cuisson

Température initiale (de base) : Il s'agit de la température du four avant le lancement du programme de cuisson. Elle est réglable sur une plage allant de 100 à 1200°C.

Temps de préséchage (préréglé) : Le four chauffe jusqu'à ce qu'il atteigne sa température de préchauffage. Pendant qu'il chauffe, la chambre de cuisson est ouverte. Ce temps de préséchage est réglable sur une plage allant de 0 à 25 minutes.

Temps de séchage : Le four chauffe jusqu'à ce qu'il atteigne sa température de préchauffage. Au fur et à mesure qu'il chauffe, la chambre de cuisson se ferme progressivement. Ce temps de séchage est réglable sur une plage allant de 0 à 25 minutes.

Température de préchauffage : Il s'agit de la température avant cuisson à atteindre. Elle est réglable sur une plage allant de 100 à 1 200°C.

Temps de préchauffage : Pendant ce temps de préchauffage du four – réglable sur une plage allant de 0 à 25 minutes – la chambre de cuisson du four est ouverte de 1 cm environ.

Vitesse de montée en température : Elle est réglable sur une plage allant de 1 à 120°C/minute.

Température finale (température de consigne) : Il s'agit de la température de cuisson à atteindre. Elle est réglable sur une plage allant de 300 à 1 200°C/minute.

Valeur du vide : On entre ici la valeur du vide à atteindre (valeur de consigne). Cette valeur est réglable sur une plage allant de 1 à 99 hPa.

Temps de maintien de la température (temps de cuisson préréglé) : Il s'agit du temps de cuisson. Il est réglable sur une plage allant de 0,0 à 99,9 minutes.

Durée du vide : Il s'agit de la durée pendant laquelle la pompe tourne. Cette durée est réglable sur une plage allant de 0,1 à 99,9 minutes.

Température de tempérage : Il s'agit de la température à atteindre pour la phase de tempérage. Elle est réglable sur une plage allant de 300 à 1.200°C/minute.

Temps de tempérage : C'est le temps de tempérage préréglé (réglage sur une plage allant de 0 à 25 min.)

Affichage de la phase de refroidissement : Ce refroidissement (plusieurs phases) a pour effet de diminuer progressivement les tensions internes de la céramique. Il débute dès que le temps de cuisson est écoulé. Les options de refroidissement sont les suivantes :

Refroidissement rapide

Phase 0 – la chambre de cuisson se met aussitôt en position haute (pas de refroidissement asservi)

Phase 1 – la chambre de cuisson s'ouvre de 70 mm environ.

Phase 2 – la chambre de cuisson s'ouvre de 50 mm environ.

Phase 3 – la chambre de cuisson reste dans la même position.

7.6 Explications concernant les paramètres de pressée (Multimat® NTX^{press} uniquement)

Après avoir configuré les paramètres « température », « vide « et « temps » il faut également configurer les paramètres de pressée, qui sont les suivants :

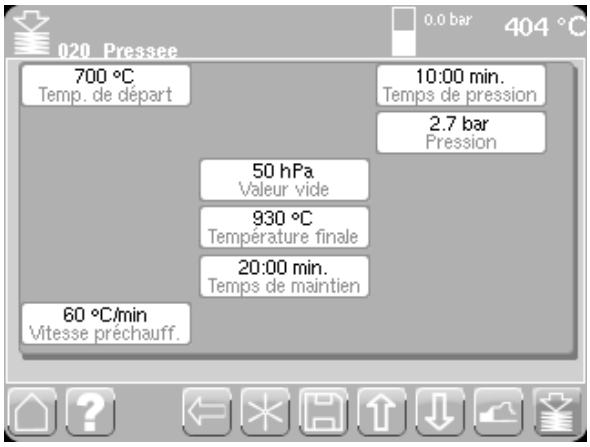
Temps de pressée : Il s'agit du temps pendant lequel le piston devra effectuer la pressée. Ce temps est réglable sur une plage allant de 0 à 25 minutes.

Pression de pressée : Affichage en bars. Cette pression, qui est surveillée, n'est pas réglage électriquement !

On part toujours de la température de base (préréglée sur 400°C). Après le lancement du programme, le four chauffe jusqu'à ce qu'il atteigne la **température initiale**. Quand il l'a atteinte, la chambre de cuisson s'ouvre et le moufle (piston compris) peut alors être positionné sur le socle de pressée. *Ensuite, avec la touche de déplacement **« flèche vers le bas »«** (pictogramme), on ferme la chambre de cuisson. La **montée en température** s'effectue, selon la valeur préréglée (60 °C/min. par exemple).* Quand la **température finale** est atteinte, le temps de maintien commence de s'écouler – temps pendant lequel la pompe à vide tourne. Après le temps de maintien, débute aussitôt le **temps de pressée**.

7.7 Configuration du paramètre de pressée « Pression » (Multimat® NTX)

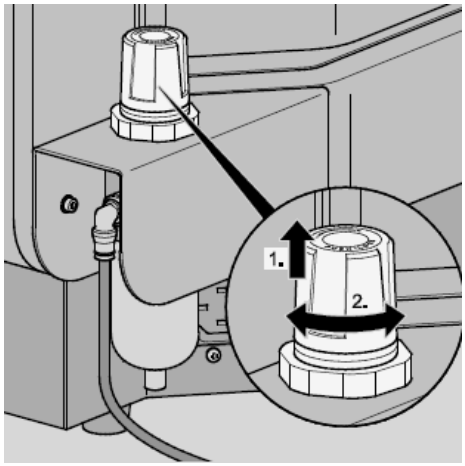
Le Multimat NT press est équipé d'un pressostat qui contrôle en permanence la pression.
La pression configurée dans le programme de pressée (1) correspond à la pression requise pour ce programme. Cette pression est vérifiée au niveau du limiteur de pression avant le lancement du programme et tout au long du déroulement de ce dernier. **<u>Aucun</u> réglage « physique » de la pression de pressée n'a lieu au niveau du logiciel.** La pression **réelle** (pression de pressée) est affichée dans la barre du haut (2).



Pour modifier la pression réelle afin qu'elle corresponde à celle indiquée dans le logiciel, veuillez procéder comme suit :

1. Tirer le bouton du régulateur d'air comprimé vers le haut (1.)

2. Ensuite, le tourner (2) dans le sens horaire pour augmenter la pression. Ou dans le sens antihoraire pour la réduire.



Note:

Quand on réduit la pression, l'affichage (barre du haut dans le logiciel) ne réagit qu'au bout de quelques secondes, le temps que la pression à l'intérieur des conduites de votre Multimat® NTX diminue. L'écart entre la pression réelle et celle affichée dans le logiciel ne doit pas dépasser **+/- 0,2 bar**.

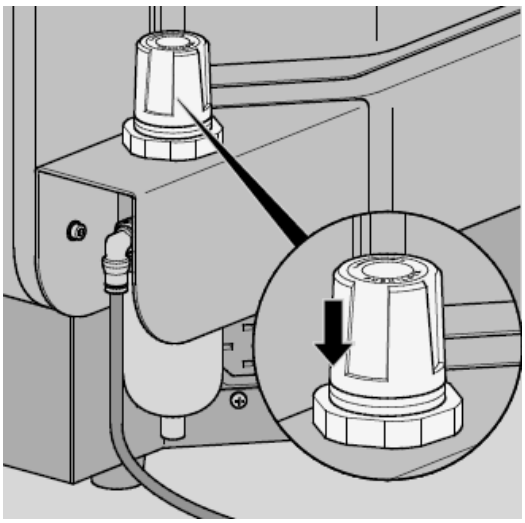
Si cette limite est dépassée avant même que le programme de pressée ait été lancé, celui-ci ne démarrera pas. Le logiciel vous demandera de corriger la pression.

Si cette limite est dépassée pendant l'exécution du programme (programme de pressée), **celui-ci ne sera pas interrompu**. Mais quand il sera terminé, un message vous indiquera que la limite (+/- 0,2 bar) a été dépassée.

Après avoir réglé la pression, appuyez sur le régulateur pour le reverrouiller.

Note :

Avant de lancer un programme de pressée, toujours s'assurer que la pression réelle correspond bien à celle affichée par le logiciel.



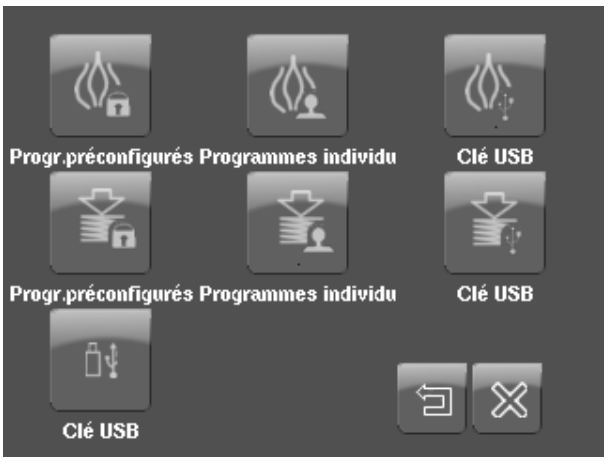
7.8 Description du gestionnaire de données

7.8.1 Description du gestionnaire de données

Pour aller dans le menu **Gestionnaire des données**, cliquez, dans le menu principal, sur la touche ***Données***. Ce menu sert à créer et gérer les dossiers et programmes de cuisson/pressée.

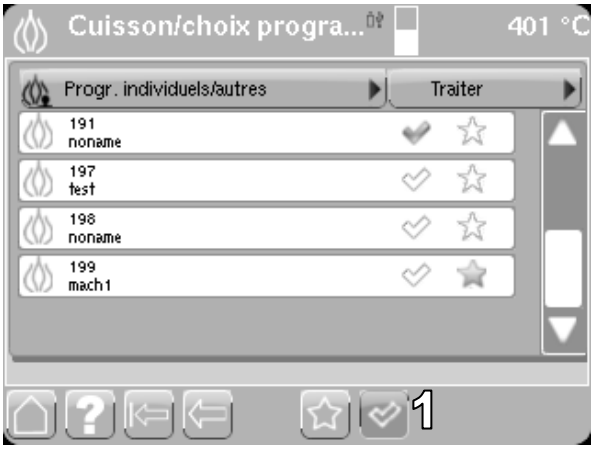
7.8.2 Programmes de cuisson

Différentes ***icônes*** s'affichent (programmes de cuisson/pressée, programmes préinstallés, programmes individuels, clé USB). Cliquez sur l'icône souhaitée pour faire s'afficher son menu.



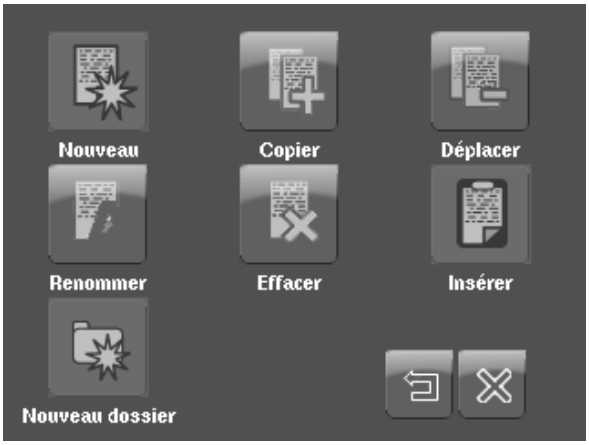
7.8.3 Copier/déplacer

Après sélection de l'icône ***Cuisson/programmes préinstallés,*** la liste des programmes et dossiers s'affiche. Pour sélectionner le programme/dossier souhaité : cliquez sur la touche **Sélection (1)** puis cochez le programme/dossier souhaité. La coche devient verte. Ensuite, cliquez sur ***Traiter***.



Veuillez à présent sélectionner l'action que vous souhaitez effectuer pour le programme venant d'être sélectionné.
Vous avez le choix entre les possibilités suivantes :

- Nouveau (option disponible uniquement pour la sélection ***Cuisson, Programmes de pressée/individuels***)
- Copier
- Déplacer
- Renommer
- Effacer
- Insérer (option disponible uniquement après sélection de ***Copier*** ou ***Déplacer***).



Les programmes pré-installés ne peuvent être ni renommés, ni déplacés, ni effacés.

Ils ne peuvent être copiés que dans l'espace des programmes individuels, ou sur une clé USB.

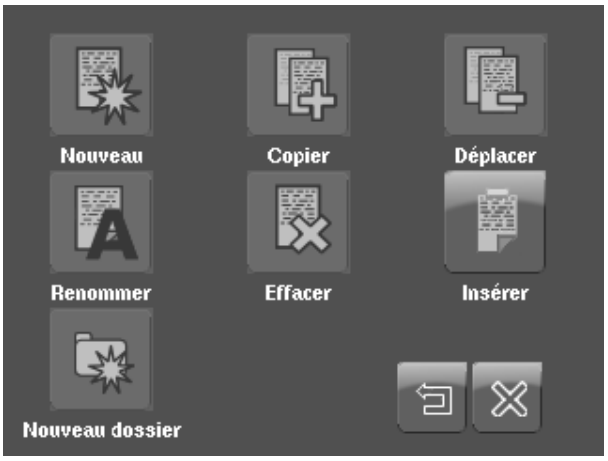
Après sélection de la fonction souhaitée, on revient dans la fenêtre de sélection.

Si vous avez sélectionné ***Copier*** ou ***Déplacer***, veuillez ensuite sélectionner le dossier dans lequel devra être déposé le dossier ou programme concerné. Pour ce faire, cliquez sur la touche de ***sélection*** **(2).**

La fenêtre de gestion et de sélection des programmes de cuisson/ pressée s'affiche de nouveau. Veuillez sélectionner dans cette fenêtre le groupe de destination (***programmes individuels par exemple…)***. Ensuite, cliquez sur ce groupe pour l'ouvrir puis, dans celui-ci, cliquez sur le dossier de destination pour le sélectionner. Ce dossier va s'ouvrir et vous afficher les programmes de cuisson/de pressée qu'il contient.

Veuillez à présent de nouveau cliquer sur ***Traiter.*** La fenêtre de sélection contenant les différentes options de traitement s'affiche.

L'icône ***Insertion*** est à présent activée. Veuillez cliquer dessus pour accéder au tableau des numéros correspondant aux emplacements des programmes.



Les case rouges correspondent aux emplacements déjà occupés par un programme. Les cases encore libres sont celles en vert. Si vous sélectionnez un emplacement occupé, il se colorera en jaune.
Les emplacements occupés ne sont pas réinscriptibles. A la place, tous les programmes sont transférés vers un espace libre.

Astuce :

Si vous devez charger ou déplacer un nombre important de fichiers, veuillez – avant d'insérer – effacer ou déplacer pour faire de la place.

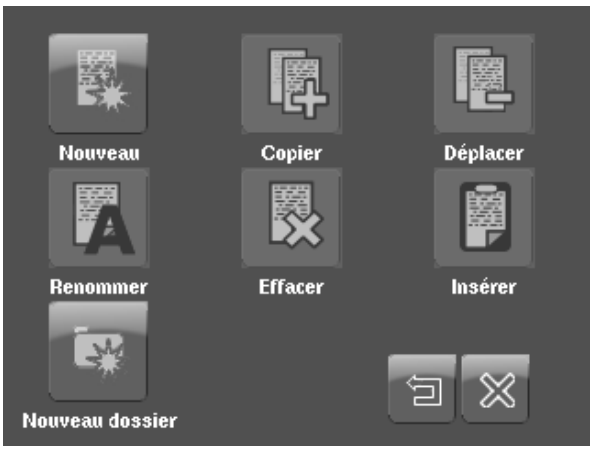
7.8.4 Nouveau programme

Vous pouvez créer de nouveaux programmes de cuisson/de pressée dans l'espace « programmes individuels ». La procédure est la suivante : sélectionnez dans le gestionnaire des programmes de cuisson/pressée le dossier dans lequel devra être enregistré le nouveau programme. Ce dossier va

s'ouvrir et vous afficher les programmes de cuisson et de pressée qu'il contient.

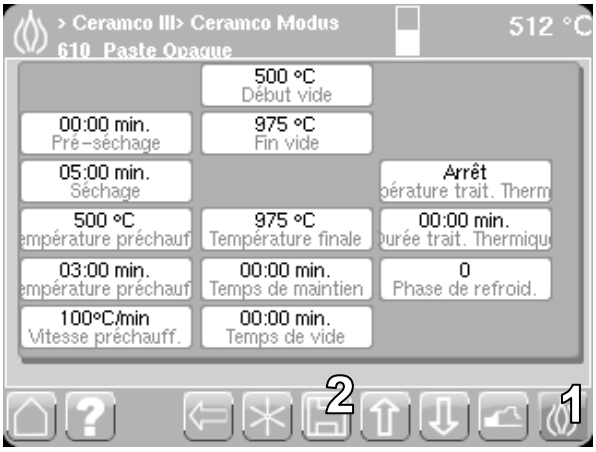
Cliquez sur ***Traiter.*** La fenêtre de sélection contenant les différentes options de traitement va s'ouvrir.

La touche ***Nouveau*** vous permet d'accéder au menu servant à créer de nouveaux programmes de cuisson.



Veuillez à présent sélectionner le **Procédé de cuisson** souhaité. Ensuite, une image contenant les paramètres correspondants (préconfigurés) s'affichera. Vous pourrez alors les ajuster en cliquant pour chacun d'eux sur la touche correspondante puis en validant avec la touche ***Entrée***.

Vous pouvez maintenant soit démarrer immédiatement la cuisson avec la touche ***Cuisson*** **(1),** soit d'abord donner un nom au programme et le mémoriser ensuite avec la touche ***Enregistrer*** **(2)**.



La touche ***Mode « Ecriture »*** **(1)** vous permet de choisir entre minuscules/majuscules/chiffres. Pour le modifier, il vous suffit de cliquer sur cette même touche. Vous avez le choix entre les modes suivants :

Mode 1.1 : seule la première lettre du mot sera en majuscules. Mode 1.2 : entrée de chiffres uniquement. Mode 1.3 : tout en minuscules. Mode 1.4 : tout en majuscules.

1.1

1.2

1.3

1.4

La touche **Rechercher (1)** vous permet de rechercher automatiquement le prochain emplacement libre. Cet emplacement, vous pouvez aussi le choisir vous-même à l'aide de la fonction **Tableau (2)**.

Les case rouges correspondent aux emplacements déjà occupés par un programme. Les cases encore libres sont celles en vert. Si vous sélectionnez un emplacement déjà occupé, il se colorera en jaune. Si vous validez cette sélection, le programme concerné sera placé à l'emplacement libre le plus proche.

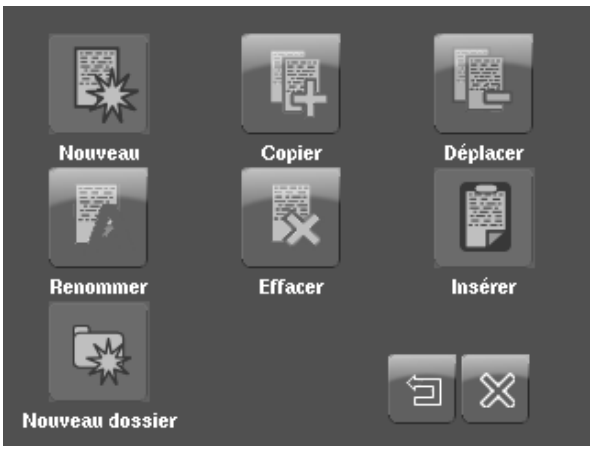
Après sélection d'un emplacement mémoire et validation de celui-ci avec la touche ***Entrée*** **(3)**, le nom du programme et son emplacement s'affichent. Vous pouvez alors lancer ce programme soit aussitôt avec la touche ***Cuisson***, soit plus tard en allant dans : **Menu principal/Données/Programmes individuels**.

7.8.5 Renommer un programme

La touche ***Renommer*** vous permet de changer le nom du dossier/du programme.

Sélectionnez le dossier/programme concerné puis actionnez la touche ***Traiter***. Cliquez ensuite sur la touche ***Renommer*** puis entrez le nouveau nom et validez avec la touche ***Entrée***.

Validez ensuite avec la touche ***Renommer***.



Veuillez entrer un nom et un numéro d'emplacement puis valider avec la touche ***Entrée***.

La touche ***Mode « Ecriture »*** **(1)** vous permet de choisir entre minuscules/majuscules/chiffres.

Pour le modifier, il vous suffit de cliquer sur cette même touche. Vous avez le choix entre les modes suivants : Mode 1.1 : seule la première lettre du mot sera en majuscules. Mode 1.2 : entrée de chiffres uniquement. Mode 1.3 : tout en minuscules. Mode 1.4 : tout en majuscules.

1.1

1.2

1.3

1.4

7.8.6 Suppression de programmes de cuisson

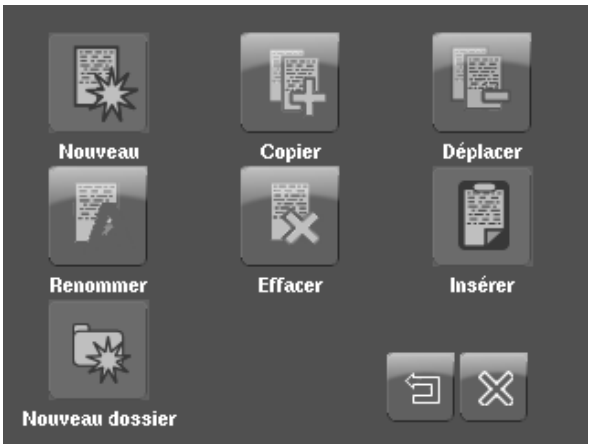
La touche **Supprimer** vous permet de supprimer des dossiers/programmes comme indiqué ci-dessous.

Ce menu vous permet de supprimer des programmes de cuisson, des dossiers du répertoire **Programmes individuels**.

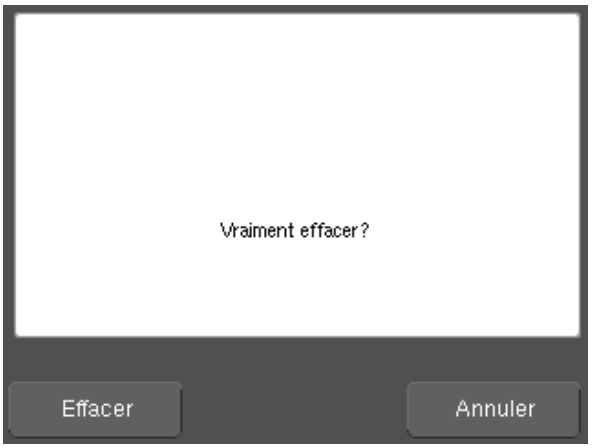
Pour sélectionner un dossier ou un fichier, il suffit de **cocher la case** correspondante puis de valider avec la touche ***Traiter***.

Ensuite, cliquer sur la touche ***Effacer***.

Le fichier ne sera effacé qu'après confirmation de votre part (voir ci-dessous).



Par mesure de sécurité, le logiciel vous demande si vous voulez vraiment effacer. Si oui, les programmes/dossiers concernés seront effacés de la mémoire du four (ou de la clé USB Memory).



7.8.7 Création de nouveaux dossiers

Pour créer un nouveau dossier, on utilise la touche ***Nouveau dossier***. La procédure est la suivante :

Cliquez sur ***Traiter*** puis ***Nouveau dossier***. Ensuite, donnez un nom au fichier puis validez avec la touche ***Entrée***.

La touche ***Mode « Ecriture »*** **(1)** vous permet de choisir entre minuscules/majuscules/chiffres.

Pour le modifier, il vous suffit de cliquer sur cette même touche. Vous avez le choix entre les modes suivants : Mode 1.1 : seule la première lettre du mot sera en majuscules. Mode 1.2 : entrée de chiffres uniquement. Mode 1.3 : tout en minuscules. Mode 1.4 : tout en majuscules.

1.1

1.2

1.3

1.4

8 Fonctions spéciales

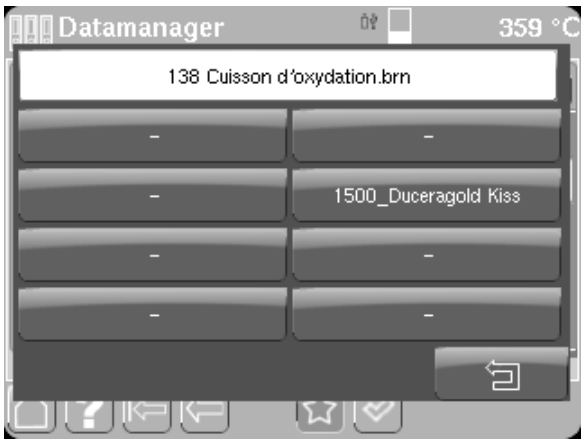
8.1 Configuration du menu « Favoris »

Vous pouvez enregistrer comme « favoris » les **programmes** que vous utilisez **souvent**. Cela vous permettra de les lancer directement du menu principal.

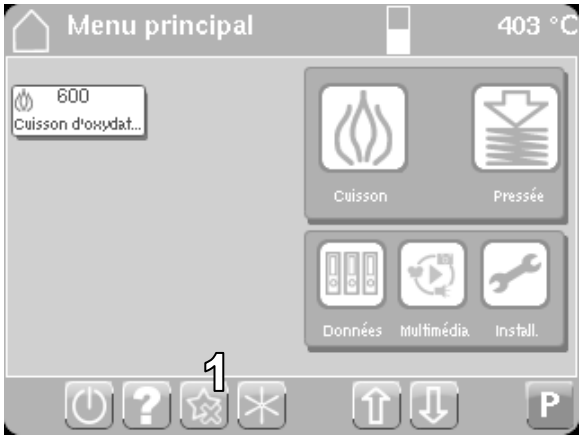
Pour activer la fonction « Favoris », utilisez la touche ***Etoile*** **(1**). Ensuite, cliquez sur le dossier ou programme de votre choix. Un tableau s'affichera, dans lequel vous pourrez placer vos favoris.

(Si vous la maintenez enfoncée plus longtemps, elle redeviendra blanche, ce qui veut dire que, dans le menu principal, le favori correspondant n'apparaîtra plus.)

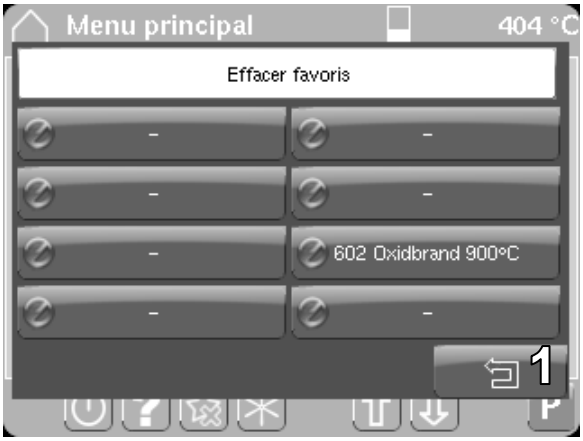
Quand vous aurez cliqué sur un emplacement-mémoire libre, le programme ira, en tant que favori, se placer dans la partie gauche du menu principal. Les programmes ou dossiers qui ont été définis comme favoris sont, dans la liste de sélection, signalés par une étoile jaune. Si, après avoir activé la fonction « Favoris », vous cliquez sur un dossier muni d'une étolile jaune (ou sur un programme marqué), ce dossier/programme sera supprimé de la liste des favoris (voir chapitre **7.2, Menu principal, page 15**)



La touche ***Supprimer favoris*** **(1)** vous permet de supprimer des favoris du menu principal.



Pour effacer le dossier/programme concerné, utilisez la touche d'effacement. Pour quitter sans effacer : actionnez la touche ***Escape*** **(1)**.



Cette touche ***Home*** vous permet de revenir au menu principal.

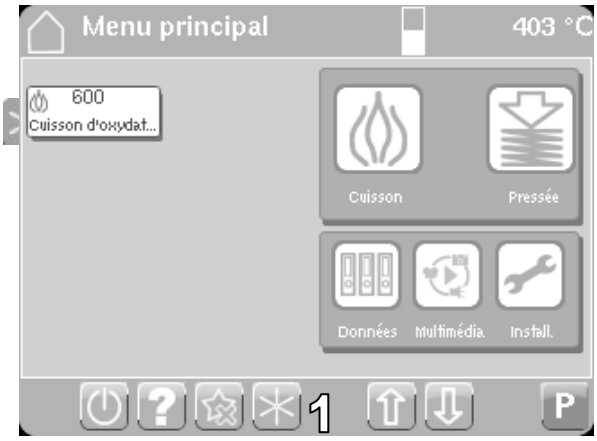
La touche ***Aide*** vous donnera accès aux explications sur les différentes icônes.

Cette touche ***Retour*** vous permet de revenir au menu précédent.

8.2 Refroidissement rapide (mode manuel)

Quand le refroidissement rapide est activé, **à la fin du programme** la pompe à vide fait aussitôt entrer de l'air à l'intérieur du four **(chambre de cuisson ouverte)** jusqu'à ce que la **température initiale soit atteinte**.

Pour lancer le **refroidissement rapide manuel,** cliquez sur la touche ***Etoile*** à la fin du programme. La chambre de cuisson remontera puis la pompe en vide se mettra en route et tournera jusqu'à ce que la température initiale soit atteinte.



8.3 Sélection et lancement d'un programme en entrant son numéro

1. Cliquez dans le menu principal sur la touche ***P***.

2. Entrez, en utilisant le **clavier numérique**, le numéro du programme souhaité puis validez avec la touche ***Return***.

3. Le menu **Programme** souhaité s'affiche (programme de cuisson ou de pressée

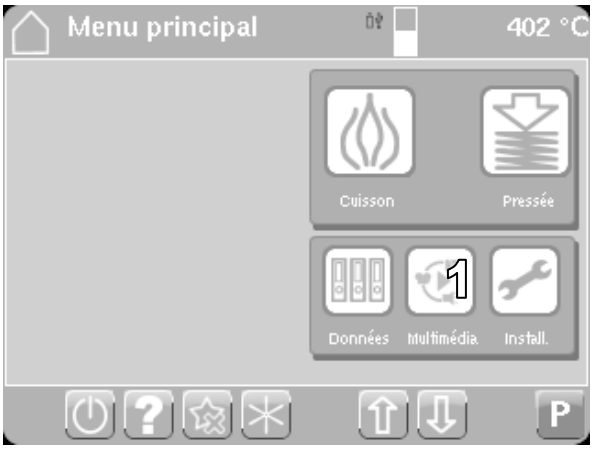
4. Cliquez sur la touche ***Cuisson*** /***Pressée*** pour lancer le programme affiché.

8.4 Passer en mode « Stand-by »

Le mode standby du Multimat® NTX/NTX^{press} vous garantit une **hygrométrie optimale** à l'intérieur de la chambre de cuisson. Il sert également à **empêcher toute infiltration d'humidité à l'intérieur de l'isolation** thermique du four. « Stand-by" signifie : maintien à une **température de réchauffement** constante, laquelle est réglable sur une plage allant de 0 à 150°C. Pour la régler : aller dans le menu **Réglages** (voir Chapitre **9.1, Menu Réglages, page 35**).

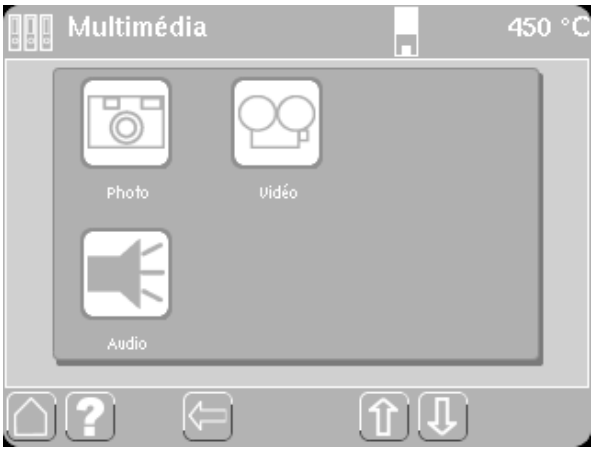
8.5 Description Multimédia

L'icône ***multimédia (1)*** vous donne accès au menu servant à gérer les fichiers multimédia. Les fichiers multimédia doivent être sur une clé USB.



Dans ce menu, les fichiers sont rangés dans les dossiers suivants :

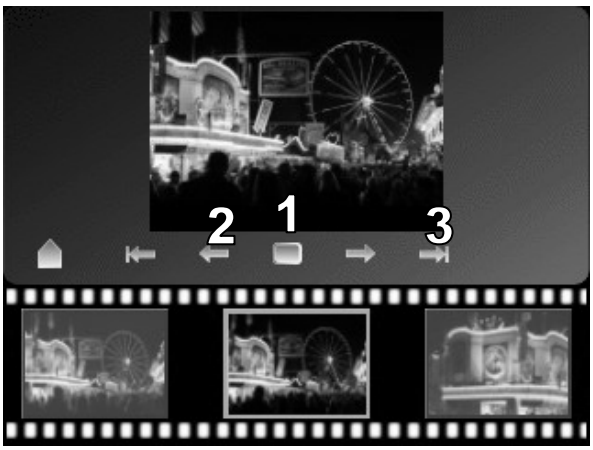
- Photos
- Audio
- Vidéos



Si vous cliquez sur ***« Photo »***, les photos présentes sur la clé USB vous seront indiquées puis il y aura une prévisualisation de celles-ci peu de temps après.

Après avoir cliqué sur ***Photo***, la liste des contenus présents sur la clé USB s'affiche. Vous allez pouvoir visualiser les photos mémorisées.

Quand on clique sur un fichier image (un clic suffit !), le visualiseur « photo » s'affiche. Il vous suffit alors de cocher avec la **touche de sélection (1)** le ou les fichiers qui vous intéressent puis d'activer le visualiseur « photo » avec la touche **Multimédia (2)**.



Le visualiseur « photo » se charge puis toutes les photos présentes sur la clé USB apparaissent sur la pellicule. La photo sélectionnée (la première de la liste si vous en avez sélectionné plusieurs) est entourée d'un cadre jaune et affichée en grand format. Si vous souhaitez que cette photo prenne **toute la taille de l'écran (4)** : cliquez sur la touche ***Plein écran*** **(1)**.

Pour passer à l'image suivante ou précédente, utilisez les ***touches fléchées*** (2) . Et, pour aller à la première ou à la dernière photo de la pellicule : les touches ***Saut*** **(3)**.

Description du format :
Format fichier :
3gp, 3rd Generation Partnership Project (par exemple : Nokia Phone Video)
Vidéo :
Codec : mpeg4,
Taille d'image: 320x240
Débit cadres : 20 frames/s.,
Vitesse de transmission (bits) : 128 kbps,
Audio :
Codec : AAC-LC
Vitesse de transmission(bits) : 48 kbps,
Taux d'échantillonnage : 48 kHz

Pour lire ou traiter des fichiers vidéo ou audio : même procédure que celle venant d'être décrite. Quand on clique sur un fichier audio, le lecteur audio s'affiche et lit tous les fichiers de la clé USB qui ont été sélectionnés. La touche ***Réduire*** **(1)** sert à réduire la taille du lecteur. Vous pouvez continuer d'utiliser le four pendant la lecture audio.

Description du format :
Les fichiers musicaux doivent être des fichiers mp3.
Taux de transmission : 128–256 kbps.

La société DeguDent GmbH décline toute responsabilité en cas de dommages liés à la lecture de tout fichier (fichier vidéo, audio ou autre)!

9 Description « Configuration » (Setup)

Pour accéder au menu d'installation : cliquez sur la touche ***Réglages*** **(1)** du menu d'installation**.** Vous pourrez alors accéder aux **sous-menus** qui vous permettront - comme indiqué ci-dessous – de configurer différents paramètres et d'utiliser les fonctions correspondantes.

La rubrique **Réglages** sert à configurer les principaux paramètres du four tels que la température en mode stand-by (voir Chapitre **9.4, Menu Paramètres, page 38**).

Le menu **Paramètres** vous permet d'entrer une valeur pour différents paramètres, dont ceux concernant les durées (voir Chapitre Menu Paramètres).

La touche **Mises à jour** vous ouvrira un menu dans lequel se trouvent les fonctions qui vous permettront d'enregistrer la dernière version du logiciel de commande de votre four Multimat®NTX/NTX^{press}.

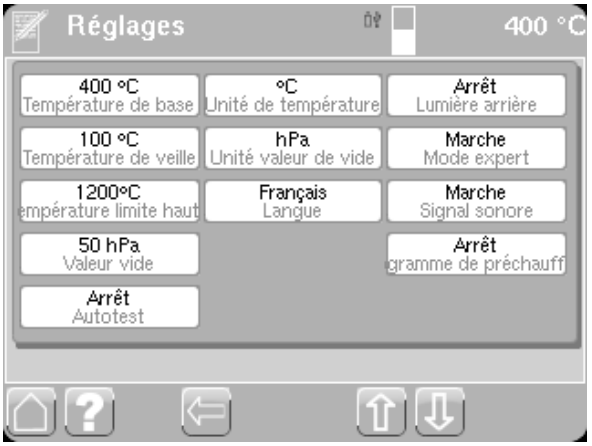
La touche **Sauvegarde** vous fera accéder au menu servant à sauvegarder les fichiers sur une clé USB.

En plus des programmes de cuisson et de pressée vous

disposez de différents programmes utilitaires comme le programme ***« Etalonnage avec fil d'argent »*** ou le programme ***« Déshydrater »***. Pour les lancer, vous devrez cliquer sur la touche **Programmes spéciaux** (voir Chapitre **9.1, Menu Programmes spéciaux, page 36**).

9.1 Menu Réglages

Ce menu **Réglages** se sélectionne dans le menu **Installation.** Il sert à configurer par défaut un certain nombre de paramètres importants, à savoir :



Temp. base : il s'agit de la température initiale, c'est à dire de celle au moment de lancer le programme de cuisson.

Temp. stand by : on entre ici la température souhaitée pour le mode *« stand by «*.

Température maximale : Il s'agit de la température de cuisson maximale.

Vide : indication de sa valeur.

Autotest automatique : vous pouvez ici activer/désactiver cette fonction. Si elle est activée, l'autotest se lancera automatiquement (chambre de cuisson fermée).

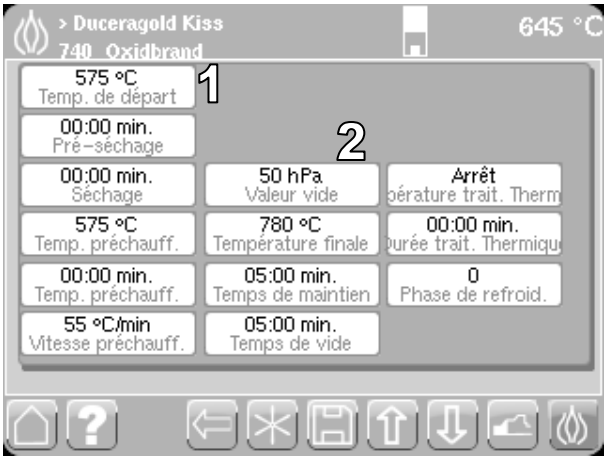
Unité de température : °C /°F.

Unité de vide : bar ou hPA (au choix).

Langue : langue d'affichage des menus.

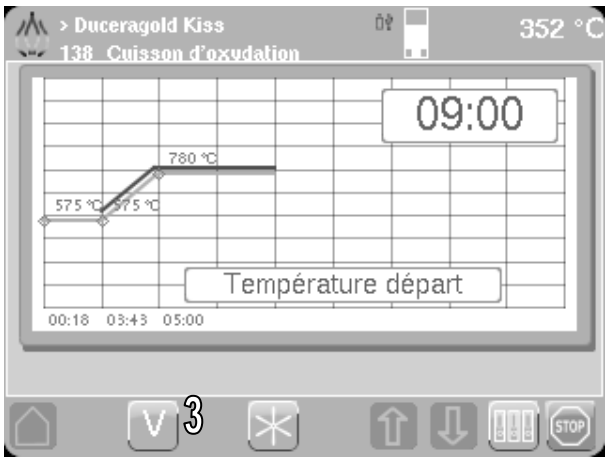
Rétroéclairage (marche/arrêt) :
marche : rétroéclairage actif (en mode stand-by)
arrêt : pas de rétroéclairage

Mode expert : Quand ce mode est activé, les paramètres **Température initiale (1)** et **Valeur du vide (2)** sont affichés dans le menu de **Programmes de cuisson**.



Sur le graphique du programme de cuisson figure également la touche ***Stopper vide*** **(3)**. Elle vous permet d'arrêter le vide manuellement dès qu'il atteint la valeur programmée.

Il n'est **pas possible** de relancer un vide qui a été stoppé.

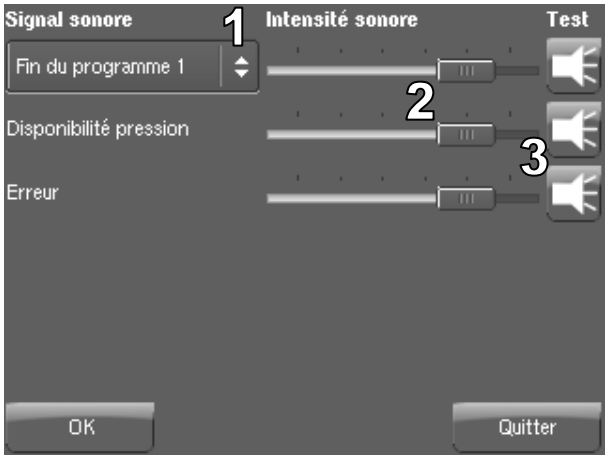


Signal sonore : activation/désactivation des sons et réglage du volume. Les possibilités de sélection sont les suivantes :

- **Fin du progamme :**
  ***Les touches fléchées* (1)** vous permettent de choisir entre deux signaux sonores, et le ***curseur* (2)** de régler le volume. Pour écouter un signal sonore afin de le tester : utilisez l'icône ***haut-parleur* (3).**

- **Disponibilité pour la pressée :**
  Pour régler le volume sonore : utilisez le ***curseur* (2)** . Et pour le tester, l'écouter : cliquez sur l'icône ***haut-parleur* (3)**.

- **Défaillances :**
  Pour régler le volume sonore : utilisez le ***curseur* (2)** . Et pour le tester, l'écouter : cliquez sur l'icône ***haut-parleur* (3)**.



9.2 Menu Programmes spéciaux

On accède à ce menu à partir du menu **Installation**. Il vous permet de lancer les programmes d'étalonnage et de maintenance suivants :

Test argent : lance le programme d'étalonnage (voir chapitre **11, Etalonnage avec le fil d'argent, page 43**).

Chauffe : lance le programme servant à chauffer le moufle à la température indiquée (voir chapitre : **10.1, Programme de montée en température, page 42**).

Déshydratation : lance le programme de déshumidification de l'isolation du four. Cette fonction s'utilise après une longue période de non-utilisation du four, ou pour le préchauffer (voir chapitre : **10.1, Programme de montée en température, page 42**).

Vous avez le choix entre les deux programmes suivants :

Déshydratation avec la pompe

Déshydratation sans la pompe

Cuisson de nettoyage : sert à lancer la fonction nettoyage de la chambre de cuisson (support et tuteurs de cuisson compris).

9.3 Menu Sauvegarde

Ce menu vous permet de sauvegarder les fichiers et de les ouvrir.

Ce menu vous permet de ***sauvegarder*** vos fichiers dans leurs catégories respectives, à savoir :

- Programmes
- Fichiers système
- Réglages

Une fois la sélection effectuée, la sauvegarde sur la clé USB s'effectue puis le message correspondant s'affiche à l'écran.

9.4 Menu Paramètres

Ce menu **Paramètres**, qui s'ouvre en allant dans le menu **Installation**, vous permet de consulter les paramètres machine ci-dessous :

Heures de service du four : vous indique le temps total d'utilisation du four jusqu'au moment présent.

Heures de service du moufle : affichage du temps total d'utilisation du moufle jusqu'au moment présent.

Heures de service de la pompe : vous indique le temps total d'utilisation de la pompe jusqu'au moment présent.

Cycles montée/descente : vous indique le nombre de cycles de montée et descente déjà effectués par la chambre de cuisson.

Cycles de cuisson : Vous indique le nombre de cycles de cuisson.

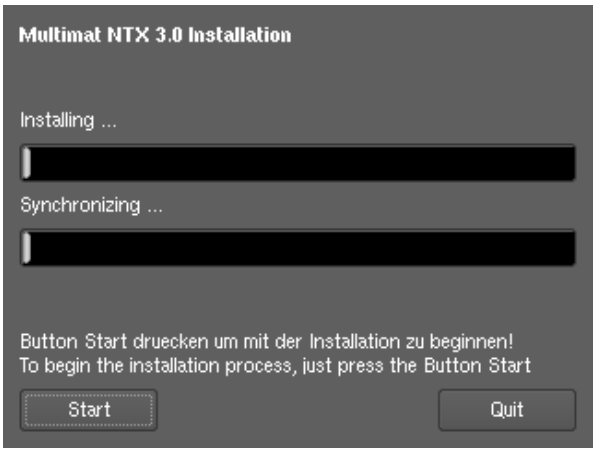
Correction étalonnage : on entre ici la valeur de correction servant à réétalonner l'appareil (voir chapitre 11 kalibrierung mit silberprobe, page).

Chauffe : Indication du facteur de puissance.

9.5 Menu Mises à jour (Update)

Ce menu hébergé dans le menu **Installation** vous permet – après branchement de la clé USB et détection de celle-ci par le système – d'effectuer les **mises à jour** du logiciel en cliquant sur la touche ***Lancer mise à jour***.

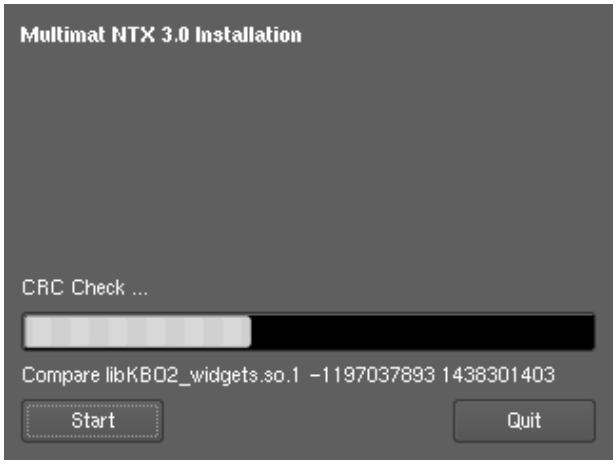
Actionnez la touche ***Start*** afin d'accéder au menu d'installation des mises à jour. Ensuite, cliquez sur ***Start*** pour lancer la procédure d'installation de la mise à jour. Selon le type de mise à jour, son installation peut prendre jusqu'à 5 minutes. Une barre de défilement vous indique la progression de l'installation.


Multimat NTX 3.0 Installation
Installing ...
Synchronizing ...
Button Start druecken um mit der Installation zu beginnen!
To begin the installation process, just press the Button Start
Start
Quit

A la fin de l'installation (mise à jour), le logiciel vous demandera de redémarrer votre four.

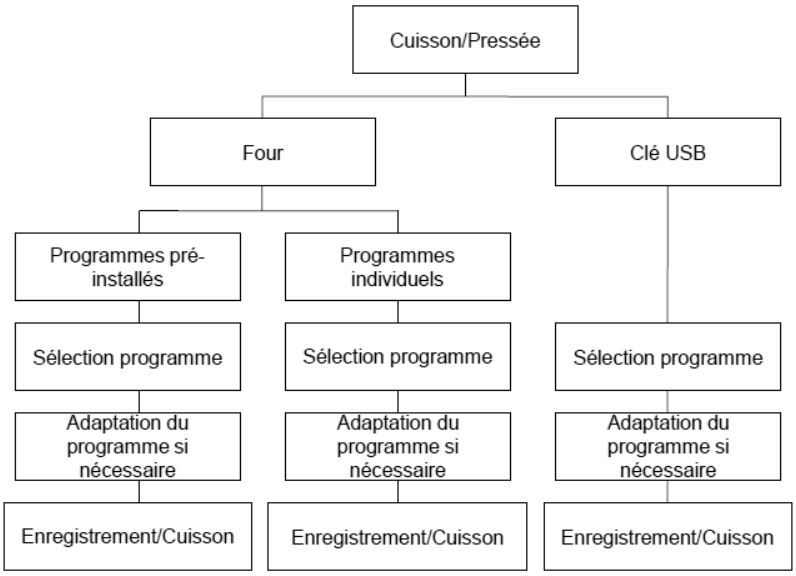
Pour le redémarrer, utilisez le commutateur Marche/Arrêt.

Après une mise à jour du logiciel, lors du redémarrage le système vérifie si les fichiers système ont été installés correctement. La barre de défilement vous indique la progression de cette vérification, laquelle sera suivie de l'autotest.

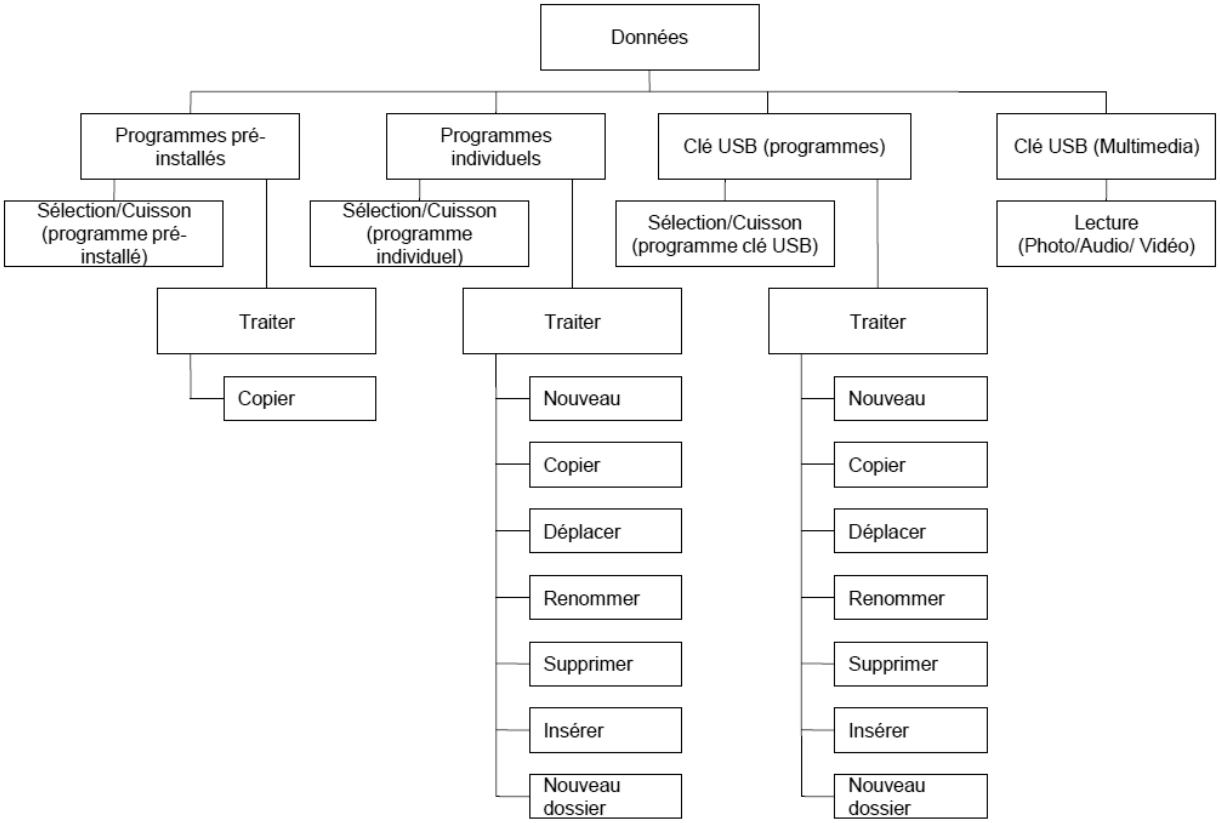


9.6 Présentation des différents menus (organigrammes)

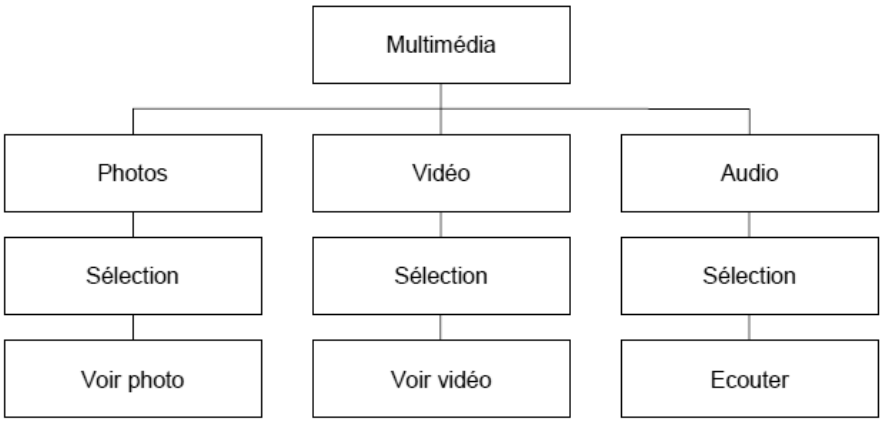
9.6.1 Le menu « Cuisson/Pressée »



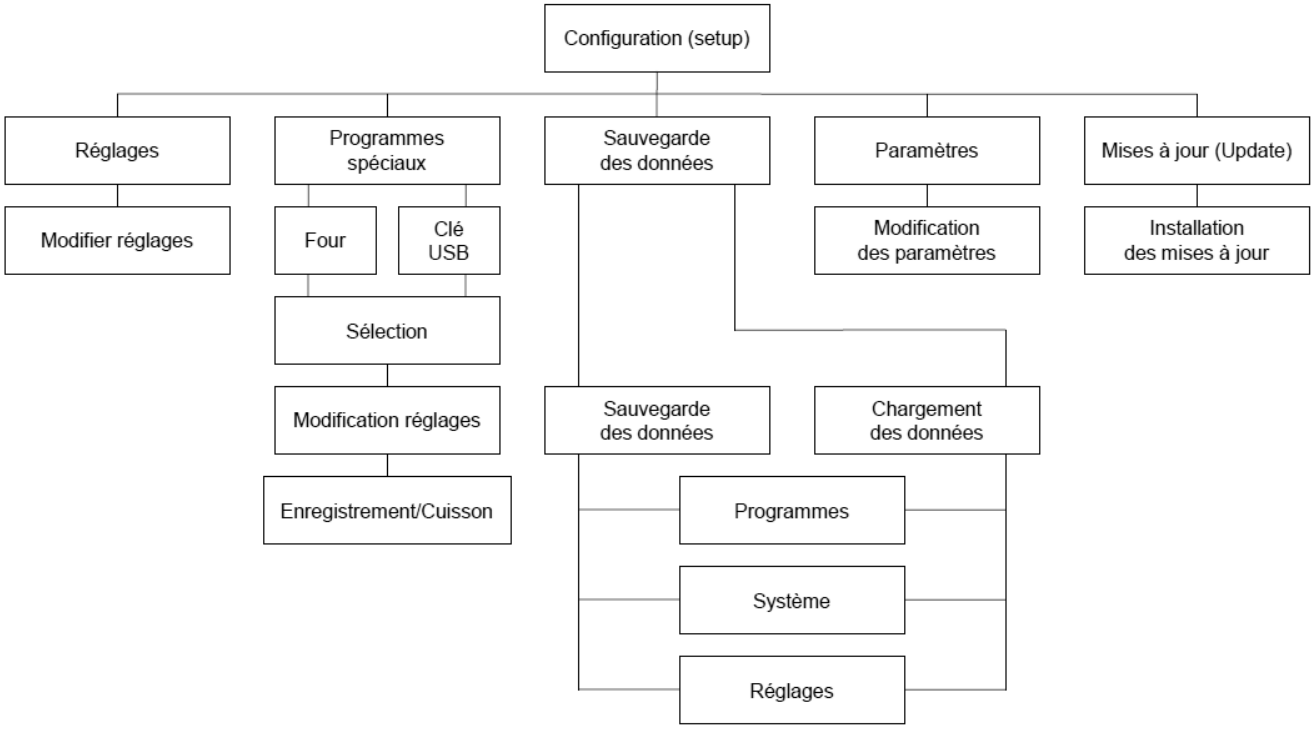
9.6.2 Le menu « Données »



9.6.3 Le menu « Multimédia »



9.6.4 Le menu « Installation »



10 Entretien et nettoyage

10.1 Programme de montée en température

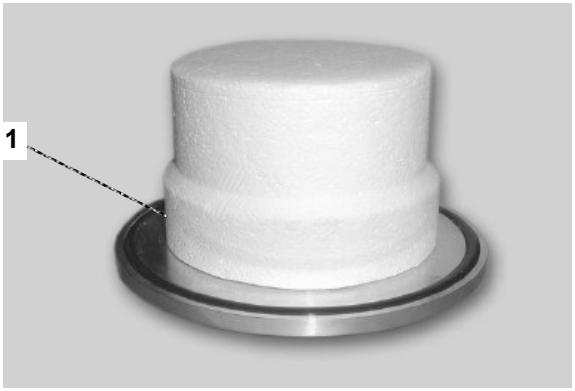
Pour préchauffer, ou sécher l'isolation thermique du four après une période de non-utilisation prolongée, vous disposez d'un programme spécial hébergé dans la mémoire du four.

Pour lancer ce programme, faire : **Menu principal**/Menu **Installation**/Menu **Programmes Spéciau**x (voir chapitre : **9.2, Menu Programmes spéciaux, page 36**)

10.2 Entretien du support de cuisson

Le **support de cuisson** (voir Chapitre **3.1, Description générale de l'appareil, page 8**) assure l'étanchéité de la chambre de cuisson au niveau de la partie inférieure. Le **joint torique (1)** assure, lui, l'étanchéité au niveau des surfaces en contact.

Veuillez contrôler à intervalles réguliers l'état de ce joint, ainsi que l'état de surface du support de cuisson, c'est à dire : vérifier qu'ils soient bien propres et pas ab. **Remplacez immédiatement** tout joint torique abîmé.



10.3 Remplacement du moufle de cuisson

Si vous constatez que la qualité de cuisson baisse, que vous devez réétalonner votre four plus souvent que la normale (voir chapitre **11, Etalonnage avec le fil d'argent, page 43**) cela peut être le signe que le moufle a fait son temps et doit par conséquent être remplacé.

Le remplacement du moufle de cuisson devra impérativement être effectué par un technicien de la société DeguDent GmbH !

10.4 Entretien de la pompe à vide

La **pompe à vide** (voir Chapitre **3.4, Accessoires en option, page 10**) nécessite un certain nombre d'interventions d'entretien dont la vidange d'huile par exemple.

Pour plus de précisions sur ce point, veuillez consulter le mode d'emploi de la pompe.

11 Etalonnage avec le fil d'argent

Le système de régulation de la température a été réglé de façon extrêmement précise par le fabricant. Mais, au fil du temps, il peut y avoir lors de la cuisson – du fait de facteurs environnementaux divers – des **distorsions par rapport à la température réelle**. Pour y remédier il vous suffit d'effectuer un **réétalonnage** du four puis, avec l'unité de commande du four, d'entrer la correction requise. La procédure est la suivante :

1. Allumez votre Multimat® NTX/NTX^{press} (voir Chapitre **7.1, Mise en route et préparation du four, page 15**).
2. Réglez la température initiale sur 650°C puis préchauffez le four (chambre de cuisson fermée) pendant une heure. Pendant ce temps, montez le fil d'argent sur le porte-échantillon (voir Chapitre **3.4, Accessoires en option, page 10**)
1. Sélectionnez le programme 475.
2. Ouvrez la chambre de cuisson puis placez au centre du socle de cuisson le porte-échantillon, muni du fil d'argent.
3. Lancez à présent le programme d'étalonnage comme indiqué au chapitre ci-dessous (voir Chapitre **11.1, Programme d'étalonnage avec fil d'argent, page 44**).

Ensuite, après avoir entré une température finale pour l'échantillon d'argent, cliquez su la touche ***Cuisson*** pour lancer la cuisson.

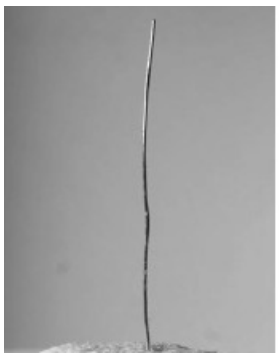
A la fin de la cuisson, le logiciel vous demandera si elle s'est bien déroulée. Répondez par :

- Oui si elle s'est bien déroulée. Les corrections correspondantes seront alors validées.
- Par non si la température était trop élevée ou insuffisante. En pareil cas, veuillez entrer une nouvelle température finale puis activer la touche **Cuisson** pour lancer une nouvelle cuisson.

Si la température réglée sur le four correspond à la température réelle (tolérance : ± 2 °C) : vous devez voir une petite perle de métal fondu au bout du fil d'argent. En pareil cas, pas de correction à effectuer.

Si le **fil d'argent** a **totalement fondu** ou presque, c'est le signe que la température de cuisson est **trop élevée**.

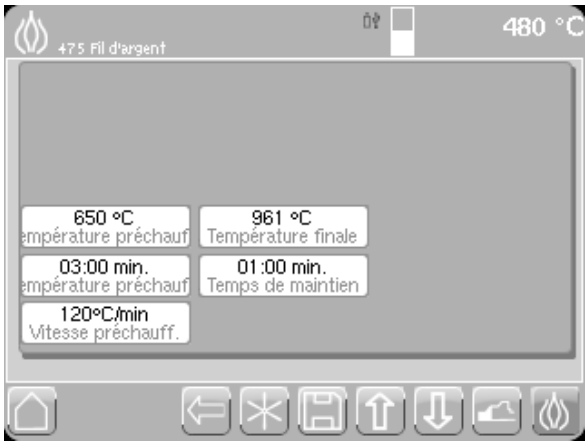
Si, **en surface**, le fil n'a pas fondu du tout, c'est le signe que la température de cuisson est **insuffisante**.



11.1 Programme d’étalonnage avec fil d’argent

Ce programme est stocké dans la mémoire de l’ordinateur en tant que programme spécial. Il a été configuré comme suit :.

Température de préchauffage :	650 °C
Vide :	0 hPa
Durée vide :	0 minutes
Température finale :	**961 °C** (point de fusion de l‘argent)
Temps de maintien de cette température :	**1 minute** 0
Niveau de refroidissement :	



12 Messages d'erreur et défaillances éventuelles

Les défauts ou défaillances éventuels vous sont signalés par les messages d'erreur suivants :

Code d'erreur	Défaillance	Cause	Remède
F 02	Multimédia	Format audio/vidéo non reconnu. Pour cette raison, impossible d'ouvrir le fichier	Changer le format du fichier. Consulter également les restrictions concernant les fichiers audio/vidéo
F 05	Il y a toujours le vide	La ventilation du système à faire le vide est défaillante	Contacter le technicien de maintenance
F 06	Défaut du bus	Erreur interne au système	Si cette défaillance se renouvelle plusieurs fois, contacter le technicien de maintenance
F 07	Erreur de com.	Défaut au niveau de la communication moteur	Contacter le technicien de maintenance
F 08	La commande est en surchauffe	a) Absence de plaque de dépose sur la commande b) Température opérationnelle bien trop élevée (chambre de cuisson ouverte)	Débrancher le four de la prise de courant de secteur et le laisser se refroidir 5 minutes environ a) Mettre la plaque de dépose b) Quand le four n'est pas utilisé, le laisser fermé en permanence. Attendre qu'il se soit bien refroidi avant de le remettre en marche
F 09	Circuit de chauffage défectueux	Le moufle (ou le relais de commande) est défectueux	Contacter le technicien de maintenance
F 10	Température excessive	La température réelle est de 35°C supérieure à la température de consigne.	Contacter le technicien de maintenance
F 11	Erreur de référence	Capteur référentiel défectueux	Contacter le technicien de maintenance
F 12	Impossible d'obtenir le vide de consigne	Problème d'étanchéité au niveau du joint de la chambre de cuisson ou du système à faire le vide	Vérifier et, s'il y a lieu, contacter le technicien de maintenance
F 13	Refroidissement rapide toujours en cours	Température opérationnelle pas encore atteinte	Soit attendre que la température opérationnelle soit atteinte, soit presser la touche ESC pour stopper le refroidissement rapide
F 14	Panne de courant de secteur	Coupure de courant de courte durée pendant la cuisson	Examiner le résultat de cuisson obtenu
F 15	Défaut thermocouple	Erreur de mesure interne	Si ce phénomène se reproduit, contacter le technicien de maintenance
F 16	Défaut batterie	La tension de la batterie de sauvegarde est insuffisante	La faire remplacer par le technicien de maintenance
F 19	Accès refusé	Pas possible de lire ou modifier ce fichier	Enregistrer ce fichier sous un autre nom ou le mettre dans un autre dossier.
F 20	Plus d'espace mémoire de disponible.	La mémoire interne du four est saturée	Supprimez les données et/ou programmes dont vous n'avez plus besoin.
F 21	Programme défectueux	Erreur mémoire	La commande supprime automatiquement tout programme défectueux. Il faut donc le réentrer
F 23	Impossible de supprimer le vide	Soupape de ventilation défectueuse.	Contacter le technicien de maintenance.
F 24	Pression de pressée	La pression souhaitée ne peut être obtenue	Vérifier si l'air comprimé est bien branché. Bien régler la pression au niveau du détendeur de pression (voir chapitre : **4.2 Installation et raccordement, page 13**). Si réglage impossibie à effectuer : contacter le technicien de maintenance
F 25	Rupture du thermocouple	Thermocouple brisé ou discontinuité de sa ligne	Contacter le technicien de maintenance
F 26	Défaut de polarité (thermocouple)	Le pole moins et le pole plus ont été intervertis	Contacter le technicien de maintenance
F 27	Défaillance lors de la montée en température	Le four a eu un timeout durant cette phase	Redémarrer le four. Si le problème se reproduit plusieurs fois, contacter le technicien de maintenance

Code d'erreur	Défaillance	Cause	Remède
F 28	Défaut lors de l'initialisation de la commande du moteur	L'initialisation de la commande du moteur après la mise en marche du four n'a pas pu se faire	Eteindre le four et le rallumer
F 29	Numéro de programme a déjà été attribué	Tentative de réattribution d'un numéro de programme déjà existant	Enregistrer ce programme sous un autre numéro ou effacer le programme auquel a déjà été attribué ce numéro
F 30	Ne pas enregistrer de programmes préinstallés	Vous avez essayé d'enregistrer un programme préinstallé, ce qui n'est pas possible	La solution : attribuez un nouveau numéro à ce programme puis enregistrez-le en tant que programme individuel
F 31	Défaut au niveau de la commande du moteur	Problème commande moteur	Eteindre le four et le rallumer
F 32	Fichier multimédia non affichable	Fichier trop volumineux (une image ne doit pas dépasser 5 mégapixels)	Diminuer la résolution (résolution conseillée : 320 x 240 pixels)

12.1 Panne de courant

Le Multimat® NTX/NTX^{press} est équipé d'une **fonction sécurité** le protégeant des pannes de courant. En cas de coupure de courant d'une durée **< à 60 secondes**, cette fonction permet de faire en sorte que le **programme de cuisson en cours** puisse **reprendre** là où il a été interrompu et se poursuive. Ensuite, le message F14 s'affiche (voir chapitre : **12**, **Messages d'erreur et défaillances éventuelles, page 45**). La durée de la panne de courant vous est indiquée dans le menu **Réglages**.

Note : Même dans le cas d'une brève interruption du programme de cuisson, bien contrôler le résultat de cuisson!

Si la coupure de courant **dure plus de 60 secondes**, le programme sera stoppé.

Note : Si pendant la coupure de courant vous devez ouvrir **la chambre de cuisson**, le faire en la poussant **délicatement vers le haut** avec la main. Cela, afin de n'abîmer ni le moteur ni le réducteur.

Si vous devez expédier votre Multimat® NTX/NTX^{press}, veuillez le faire en suivant bien les indications qui vous sont données au chapitre 2.1 Consignes de sécurité concernant le transport, page 6 !

A cause du risque de se brûler, ne pas intervenir à l'intérieur de la chambre de cuisson !

13 Description des programmes préinstallés

Note : Les valeurs indiquées dans les tableaux ci-dessous ne sont données qu'à titre indicatif. Il est conseillé de procéder à des cuissons d'essai afin de les réajuster par rapport à vos propres besoins et exigences. Nous attirons également votre attention sur le fait que les niveaux de refroidissement doivent être configurés conformément aux indications du fabricant de l'alliage.

Température initiale, de préchauffage et de tempérage : indiquées en **°C**,
Temps de préséchage, de séchage, de préchauffage, de maintien de la température, de tempérage et de pressée : indiqués en **hh :mm**,
Montée en température : indiquée en **°C/min**,
Vide et pression (pressée) : indiqués en **hPa**,
Niveaux de refroidissement : **1, 2** et **3**

Cuisson d'oxydation

N° programme	Nom du programme	Température initiale (°C)	Préséchage (min)	Séchage (min)	Temp. préchauffage (°C)	Temps de préchauffage (min)	Montée en température (°C/min)	Temp. Finale (°C)	Temps de maintien (min)	Durée du vide (min)	Temp. Tempérage (°C)	Temps de tempérage (min)	Phase de refroidissement	Vide (hPa)
600	Cuisson d'oxydation 980°C	575	00:00:00	00:00:00	575	00:00:00	55	980	00:10:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0
601	Cuisson d'oxydation 930°C	575	00:00:00	00:00:00	575	00:00:00	55	930	00:05:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0
602	Cuisson d'oxydation 900°C	575	00:00:00	00:00:00	575	00:00:00	55	900	00:05:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0
603	Cuisson d'oxydation 780°C	575	00:00:00	00:00:00	575	00:00:00	55	780	00:05:00	00:05:00	0	00:00:00	0	0

Ceramco III mode Ceramco

N° programme	Nom du programme	Température initiale (°C)	Préséchage (min)	Séchage (min)	Temp. préchauffage (°C)	Temps de préchauffage (min)	Montée en température (°C/min)	Temp. Finale (°C)	Temps de maintien (min)	Durée du vide (min)	Temp. Tempérage (°C)	Temps de tempérage (min)	Phase de refroidissement	Vide (hPa)
610	Opaque (pâte)	500	00:00:00	00:05:00	500	00:03:00	100	975	00:00:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
611	Opaque (poudre)	650	00:00:00	00:03:00	650	00:03:00	70	970	00:00:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
612	Margin	650	00:00:00	00:05:00	650	00:05:00	70	965	00:00:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
613	Dentine et modifiants (masses)	650	00:00:00	00:05:00	650	00:05:00	55	960	00:00:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
614	Glaçage naturel	650	00:00:00	00:03:00	650	00:03:00	70	945	00:00:30	00:00:00	0	00:00:00	0	0
615	Surglaçage	650	00:00:00	00:03:00	650	00:03:00	70	935	00:00:30	00:00:00	0	00:00:00	0	0
616	Add On	650	00:00:00	00:05:00	650	00:05:00	70	940	00:00:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50

Ceramco IC (programmes de cuisson)

N° programme	Nom du programme	Température initiale (°C)	Préséchage (min)	Séchage (min)	Temp. préchauffage (°C)	Temps de préchauffage (min)	Montée en température (°C/min)	Temp. Finale (°C)	Temps de maintien (min)	Durée du vide (min)	Temp. Tempérage (°C)	Temps de tempérage (min)	Phase de refroidissement	Vide (hPa)
620	Opaque (poudre)	650	00:00:00	00:03:00	650	00:03:00	55	960	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
621	Opaque (pâte)	500	00:00:00	00:05:00	500	00:05:00	55	930	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
622	Dentine 1	500	00:00:00	00:05:00	500	00:03:00	100	840	00:01:00	00:00:30	0	00:00:00	0	50
623	Dentine 2	500	00:00:00	00:03:00	500	00:03:00	100	830	00:00:30	00:00:00	0	00:00:00	0	50
624	Add-on (Dentine/Gingiva)	500	00:00:00	00:05:00	500	00:03:00	100	815	00:00:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
625	Masse d'épaulement (PFM)	600	00:00:00	00:05:00	600	00:05:00	90	880	00:00:30	00:00:00	0	00:00:00	0	50
626	Glaçure « nature »	500	00:00:00	00:03:00	500	00:03:00	100	820	00:00:30	00:00:00	0	00:00:00	0	0
627	Masse d'épaulement (PTM)	600	00:00:00	00:05:00	600	00:05:00	90	870	00:00:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
628	Gel colorant/masse de glaçage (PFM)	500	00:00:00	00:03:00	500	00:03:00	100	805	00:00:30	00:00:00	0	00:00:00	0	0
627	Gel colorant/masse de glaçage (PTM)	500	00:00:00	00:03:00	500	00:03:00	100	805	00:01:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0

Vide « on » = température de préchauffage Vide « off » = température finale

Ceramco IC (pour facettes)

N° programme	Nom du programme	Température initiale (°C)	Préséchage (min)	Séchage (min)	Temp. préchauffage (°C)	Temps de préchauffage (min)	Montée en température (°C/min)	Temp. Finale (°C)	Temps de maintien (min)	Durée du vide (min)	Temp. Tempérage (°C)	Temps de tempérage (min)	Phase de refroidissement	Vide (hPa)
640	Dentine 1	500	00:03:00	00:05:00	500	00:03:00	100	840	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
641	Dentine 2	500	00:00:00	00:03:00	500	00:03:00	100	830	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
642	Glaçure « nature »	500	00:00:00	00:03:00	500	00:03:00	100	820	00:00:30	00:00:00	0	00:00:00	0	0
643	Masse de glaçage	500	00:00:00	00:03:00	500	00:03:00	100	805	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0

Vide « on » = température de préchauffage Vide « off » = température finale

Starlight ceram sur StarLoy soft

N° programme	Nom du programme	Température initiale (°C)	Préséchage (min)	Séchage (min)	Temp. préchauffage (°C)	Temps de préchauffage (min)	Montée en température (°C/min)	Temp. Finale (°C)	Temps de maintien (min)	Durée du vide (min)	Temp. Tempérage (°C)	Temps de tempérage (min)	Phase de refroidissement	Vide (hPa)
650	Opaque (pâte) 1	575	00:00:00	00:07:00	575	00:02:00	55	980	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
651	Opaque (pâte) 2	575	00:00:00	00:07:00	575	00:02:00	55	950	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
652	Epaulement 1+2	575	00:00:00	00:05:00	575	00:02:00	55	920	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
653	Dentine 1	575	00:00:00	00:05:00	575	00:02:00	55	920	00:02:00	00:01:00	850	00:03:00	2	50
654	Dentine 2	575	00:00:00	00:04:00	575	00:02:00	55	910	00:02:00	00:01:00	850	00:03:00	2	50
655	Cuisson de glaçage	575	00:00:00	00:03:00	575	00:01:00	55	900	00:02:00	00:00:00	850	00:03:00	2	0

Starlight ceram sur StarLoy C

N° programme	Nom du programme	Température initiale (°C)	Préséchage (min)	Séchage (min)	Temp. préchauffage (°C)	Temps de préchauffage (min)	Montée en température (°C/min)	Temp. Finale (°C)	Temps de maintien (min)	Durée du vide (min)	Temp. Tempérage (°C)	Temps de tempérage (min)	Phase de refroidissement	Vide (hPa)
660	Opaque (pâte) 1	575	00:00:00	00:07:00	575	00:02:00	55	980	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
661	Opaque (pâte) 2	575	00:00:00	00:07:00	575	00:02:00	55	950	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
662	Epaulement 1+2	575	00:00:00	00:05:00	575	00:02:00	55	920	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
663	Dentine 1	575	00:00:00	00:05:00	575	00:02:00	55	920	00:02:00	00:01:00	850	00:03:00	0	50
664	Dentine 2	575	00:00:00	00:05:00	575	00:02:00	55	910	00:02:00	00:01:00	850	00:03:00	0	50
665	Cuisson de glaçage	575	00:00:00	00:03:00	575	00:01:00	55	900	00:01:00	00:00:00	850	00:03:00	0	0

StarLight Ceram

N° programme	Nom du programme	Température initiale (°C)	Préséchage (min)	Séchage (min)	Temp. préchauffage (°C)	Temps de préchauffage (min)	Montée en température (°C/min)	Temp. Finale (°C)	Temps de maintien (min)	Durée du vide (min)	Temp. Tempérage (°C)	Temps de tempérage (min)	Phase de refroidissement	Vide (hPa)
670	Masse neutre pour Bio-alliages	575	00:00:00	00:07:00	575	00:02:00	55	900	00:03:00	00:02:00	0	00:00:00	0	50
671	Opaque (pâte) pour Bio-alliages	575	00:00:00	00:07:00	575	00:02:00	55	900	00:03:00	00:02:00	0	00:00:00	0	50
672	Opaque (pâte) 1+2	575	00:00:00	00:07:00	575	00:02:00	55	930	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
673	Epaulement 1+2	600	00:00:00	00:05:00	600	00:02:00	55	920	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
680	Dentine 1 <14,3	575	00:00:00	00:05:00	575	00:02:00	55	910	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
681	Dentine 2 <14,3	575	00:00:00	00:05:00	575	00:02:00	55	900	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
682	Cuisson de glaçage <14,3	575	00:00:00	00:03:00	575	00:01:00	55	890	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0
690	Dentine 1 >14,3	575	00:00:00	00:05:00	575	00:02:00	55	910	00:02:00	00:01:00	850	00:03:00	0	50
691	Dentine 2 >14,3	575	00:00:00	00:05:00	575	00:02:00	55	900	00:02:00	00:01:00	850	00:03:00	0	50
692	Cuisson de glaçage >14,3	575	00:00:00	00:03:00	575	00:01:00	55	890	00:02:00	00:00:00	850	00:03:00	0	0

Masses de réparation

N° programme	Nom du programme	Température initiale (°C)	Préséchage (min)	Séchage (min)	Temp. préchauffage (°C)	Temps de préchauffage (min)	Montée en température (°C/min)	Temp. Finale (°C)	Temps de maintien (min)	Durée du vide (min)	Temp. Tempérage (°C)	Temps de tempérage (min)	Phase de refroidissement	Vide (hPa)
693	Cuisson d'opaque	450	00:00:00	00:01:00	450	00:01:00	55	700	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
694	Dentine 1	450	00:00:00	00:06:00	450	00:02:00	55	680	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
695	Dentine 2	450	00:00:00	00:03:00	450	00:02:00	55	670	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
696	Cuisson de glaçage	450	00:00:00	00:03:00	450	00:01:00	55	650	00:01:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0
697	Masse d'épaulement	450	00:00:00	00:04:00	450	00:02:00	55	660	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50

Duceram Kiss

N° programme	Nom du programme	Température initiale (°C)	Préséchage (min)	Séchage (min)	Temp. préchauffage (°C)	Temps de préchauffage (min)	Montée en température (°C/min)	Temp. Finale (°C)	Temps de maintien (min)	Durée du vide (min)	Temp. Tempérage (°C)	Temps de tempérage (min)	Phase de refroidissement	Vide (hPa)
700	Masse neutre pour Bio-alliages	575	00:00:00	00:07:00	575	00:01:00	55	900	00:04:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
701	Opaque (pâte) pour Bio-alliages	575	00:00:00	00:07:00	575	00:01:00	55	900	00:04:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
702	Opaque (poudre) pour Bio-alliages	575	00:00:00	00:04:00	575	00:01:00	55	900	00:04:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
703	Opaque (pâte) 1 + 2	575	00:00:00	00:07:00	575	00:01:00	55	930	00:03:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
704	Opaque (poudre) 1 + 2	575	00:00:00	00:04:00	575	00:01:00	55	930	00:03:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
705	Epaulement 1	575	00:00:00	00:05:00	575	00:02:00	55	920	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
706	Epaulement 2	575	00:00:00	00:05:00	575	00:02:00	55	920	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
707	Dentine 1 <14,3	575	00:00:00	00:05:00	575	00:02:00	55	910	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
708	Dentine 2 <14,3	575	00:00:00	00:04:00	575	00:02:00	55	900	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
709	Cuisson de glaçage <14,3	575	00:00:00	00:03:00	575	00:01:00	55	890	00:01:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0
710	Correction Final Kiss <14,3	575	00:00:00	00:03:00	575	00:01:00	55	880	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
711	Final Shoulder	450	00:00:00	00:03:00	450	00:02:00	55	660	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
712	Dentine 1 >14,3	575	00:00:00	00:05:00	575	00:02:00	55	910	00:02:00	00:01:00	850	00:03:00	0	50
713	Dentine 2 >14,3	575	00:00:00	00:04:00	575	00:02:00	55	900	00:02:00	00:01:00	850	00:03:00	0	50
714	Cuisson de glaçage >14,3	575	00:00:00	00:03:00	575	00:01:00	55	890	00:01:00	00:00:00	850	00:03:00	0	0

Duceram Kiss sur StarLoy C

N° programme	Nom du programme	Température initiale (°C)	Préséchage (min)	Séchage (min)	Temp. préchauffage (°C)	Temps de préchauffage (min)	Montée en température (°C/min)	Temp. Finale (°C)	Temps de maintien (min)	Durée du vide (min)	Temp. Tempérage (°C)	Temps de tempérage (min)	Phase de refroidissement	Vide (hPa)
720	Bonder	575	00:00:00	00:07:00	575	00:01:00	55	980	00:03:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
721	Opaque (pâte)	575	00:00:00	00:07:00	575	00:01:00	55	950	00:03:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
722	Opaque (poudre)	575	00:00:00	00:04:00	575	00:01:00	55	950	00:03:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
721	Epaulment 1+2	575	00:00:00	00:07:00	575	00:01:00	55	950	00:03:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
724	Dentine 1	575	00:00:00	00:05:00	575	00:02:00	55	920	00:02:00	00:01:00	850	00:03:00	2/3	50
721	Dentine 2	575	00:00:00	00:07:00	575	00:01:00	55	950	00:03:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
726	Cuisson de glaçage	575	00:00:00	00:03:00	575	00:01:00	55	890	00:01:00	00:00:00	850	00:03:00	2/3	0
727	Correction (Final Kiss)	575	00:00:00	00:03:00	575	00:01:00	55	880	00:02:00	00:01:00	850	00:03:00	2/3	50
728	Final Shoulder	450	00:00:00	00:03:00	450	00:02:00	55	660	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50

Duceram Kiss sur StarLoy soft

N° programme	Nom du programme	Température initiale (°C)	Préséchage (min)	Séchage (min)	Temp. préchauffage (°C)	Temps de préchauffage (min)	Montée en température (°C/min)	Temp. Finale (°C)	Temps de maintien (min)	Durée du vide (min)	Temp. Tempérage (°C)	Temps de tempérage (min)	Phase de refroidissement	Vide (hPa)
730	Opaque (pâte) 1	575	00:00:00	00:07:00	575	00:01:00	55	980	00:03:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
731	Opaque (pâte) 2	575	00:00:00	00:07:00	575	00:01:00	55	950	00:03:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
732	Opaque (poudre) 1	575	00:00:00	00:04:00	575	00:01:00	55	980	00:03:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
733	Opaque (poudre) 2	575	00:00:00	00:04:00	575	00:01:00	55	950	00:03:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
734	Epaulement 1 + 2	575	00:00:00	00:05:00	575	00:02:00	55	930	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
735	Dentine 1	575	00:00:00	00:05:00	575	00:02:00	55	920	00:02:00	00:01:00	850	00:03:00	2/3	50
736	Dentine 2	575	00:00:00	00:04:00	575	00:02:00	55	910	00:02:00	00:01:00	850	00:03:00	2/3	50
737	Cuisson de glaçage	575	00:00:00	00:03:00	575	00:01:00	55	890	00:01:00	00:00:00	850	00:03:00	2/3	0
738	Correction (Final Kiss)	575	00:00:00	00:03:00	575	00:01:00	55	880	00:02:00	00:01:00	850	00:03:00	2/3	50
739	Final Shoulder	450	00:00:00	00:03:00	450	00:02:00	55	660	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50

Duceragold Kiss

N° programme	Nom du programme	Température initiale (°C)	Préséchage (min)	Séchage (min)	Temp. préchauffage (°C)	Temps de préchauffage (min)	Montée en température (°C/min)	Temp. Finale (°C)	Temps de maintien (min)	Durée du vide (min)	Temp. Tempérage (°C)	Temps de tempérage (min)	Phase de refroidissement	Vide (hPa)
740	Cuisson d'oxydation	575	00:00:00	00:00:00	575	00:00:00	55	780	00:05:00	00:05:00	0	00:00:00	0	50
741	Degunorm classic base	575	00:00:00	00:07:00	575	00:01:00	55	780	00:01:00	00:00:10	0	00:00:00	0	50
742	Opaque (pâte)	575	00:00:00	00:07:00	575	00:02:00	55	780	00:01:00	00:00:10	0	00:00:00	0	50
743	Epaulement 1	450	00:00:00	00:02:00	450	00:03:00	55	780	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
744	Epaulement 2	450	00:00:00	00:02:00	450	00:03:00	55	780	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
745	Dentine 1 avec tempérage	450	00:00:00	00:03:00	450	00:03:00	55	780	00:02:00	00:01:00	720	00:03:00	0	50
746	Dentine 2 sans tempérage	450	00:00:00	00:02:00	450	00:03:00	55	780	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
747	Glaçage sans tempérage	450	00:00:00	00:02:00	450	00:03:00	55	770	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0
748	Correction Final Kiss	450	00:00:00	00:02:00	450	00:03:00	55	720	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
749	Final Epaulement	450	00:00:00	00:02:00	450	00:03:00	55	720	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
750	Degunorm classic base	575	00:00:00	00:07:00	575	00:01:00	55	780	00:01:00	00:00:10	0	00:00:00	0	50
751	Dentine 1 sans tempérage	450	00:00:00	00:03:00	450	00:03:00	55	780	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
752	Dentine 2 avec tempérage	450	00:00:00	00:02:00	450	00:03:00	55	780	00:02:00	00:01:00	720	00:03:00	0	50
753	Glaçage avec tempérage	450	00:00:00	00:02:00	450	00:03:00	55	770	00:02:00	00:00:00	720	00:03:00	0	0

Cergo Kiss

N° programme	Nom du programme	Température initiale (°C)	Préséchage (min)	Séchage (min)	Temp. préchauffage (°C)	Temps de préchauffage (min)	Montée en température (°C/min)	Temp. Finale (°C)	Temps de maintien (min)	Durée du vide (min)	Temp. Tempérage (°C)	Temps de tempérage (min)	Phase de refroidissement	Vide (hPa)
760	Dentine 1	450	00:00:00	00:03:00	450	00:03:00	55	800	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
761	Dentine 2	450	00:00:00	00:02:00	450	00:03:00	55	800	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
762	Cuisson de glaçage	450	00:00:00	00:02:00	450	00:03:00	55	790	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0
763	Masses correctrices	450	00:00:00	00:02:00	450	00:03:00	55	740	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50

Duceratin Kiss

N° programme	Nom du programme	Température initiale (°C)	Préséchage (min)	Séchage (min)	Temp. préchauffage (°C)	Temps de préchauffage (min)	Montée en température (°C/min)	Temp. Finale (°C)	Temps de maintien (min)	Durée du vide (min)	Temp. Tempérage (°C)	Temps de tempérage (min)	Phase de refroidissement	Vide (hPa)
770	Promoteur d'adhésion	600	00:00:00	00:04:00	600	00:02:00	99	750	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
771	Opaque 1 + 2	450	00:00:00	00:03:00	450	00:02:00	99	760	00:00:50	00:00:10	0	00:00:00	0	50
772	SM 1 + 2	450	00:00:00	00:04:00	450	00:03:00	55	780	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
773	Dentine 1	450	00:00:00	00:06:00	450	00:02:00	55	760	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
774	Dentine 2	450	00:00:00	00:05:00	450	00:02:00	55	750	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
775	Cuisson de glaçage	450	00:00:00	00:04:00	450	00:02:00	55	730	00:01:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0
776	Final Kiss	450	00:00:00	00:03:00	450	00:02:00	55	680	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
777	Final SM	450	00:00:00	00:03:00	450	00:02:00	55	680	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50

Cercon ceram Kiss

N° programme	Nom du programme	Température initiale (°C)	Préséchage (min)	Séchage (min)	Temp. préchauffage (°C)	Temps de préchauffage (min)	Montée en température (°C/min)	Temp. Finale (°C)	Temps de maintien (min)	Durée du vide (min)	Temp. Tempérage (°C)	Temps de tempérage (min)	Phase de refroidissement	Vide (hPa)
780	Liner poudre 1	450	00:00:00	00:04:00	450	00:04:00	55	970	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
781	Liner poudre 2	450	00:00:00	00:04:00	450	00:04:00	55	960	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
782	Liner pâte 1	575	00:00:00	00:07:00	575	00:04:00	55	970	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
783	Liner pâte 2	575	00:00:00	00:07:00	575	00:04:00	55	960	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
784	Epaulement 1	450	00:00:00	00:05:00	450	00:04:00	55	850	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
785	Epaulement 2	450	00:00:00	00:05:00	450	00:04:00	55	850	00:03:00	00:02:00	0	00:00:00	0	50
786	Dentine 1	450	00:00:00	00:03:00	450	00:04:00	55	830	00:02:30	00:01:30	0	00:00:00	0	50
787	Dentine 2	450	00:00:00	00:03:00	450	00:04:00	55	820	00:02:30	00:01:30	0	00:00:00	0	50
788	Cuisson de glaçage	450	00:00:00	00:02:00	450	00:03:00	55	800	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	1	0
789	Correction (Final Kiss)	450	00:00:00	00:02:00	450	00:04:00	55	680	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	1	50
790	Final Shoulder (F-SM)	450	00:00:00	00:02:00	450	00:04:00	55	680	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	1	50

Press & Smile

Cercon ceram press Maquillage

N° programme	Nom du programme	Température initiale (°C)	Préséchage (min)	Séchage (min)	Temp. préchauffage (°C)	Temps de préchauffage (min)	Montée en température (°C/min)	Temp. Finale (°C)	Temps de maintien (min)	Durée du vide (min)	Temp. Tempérage (°C)	Temps de tempérage (min)	Phase de refroidissement	Vide (hPa)
800	Cuisson de fixation (colorants)	450	00:00:00	00:02:00	450	00:03:00	55	700	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
801	Cuisson de glaçage	450	00:00:00	00:02:00	450	00:03:00	55	800	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0

Cercon ceram press Stratification

N° programme	Nom du programme	Température initiale (°C)	Préséchage (min)	Séchage (min)	Temp. préchauffage (°C)	Temps de préchauffage (min)	Montée en température (°C/min)	Temp. Finale (°C)	Temps de maintien (min)	Durée du vide (min)	Temp. Tempérage (°C)	Temps de tempérage (min)	Phase de refroidissement	Vide (hPa)
805	Dentine 1	450	00:00:00	00:03:00	450	00:04:00	55	830	00:02:30	00:01:30	0	00:00:00	0	50
806	Cuisson de glaçage	450	00:00:00	00:02:00	450	00:03:00	55	800	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0
807	Correction P&S	450	00:00:00	00:02:00	450	00:04:00	55	680	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50

Ducera press

N° programme	Nom du programme	Température initiale (°C)	Préséchage (min)	Séchage (min)	Temp. préchauffage (°C)	Temps de préchauffage (min)	Montée en température (°C/min)	Temp. Finale (°C)	Temps de maintien (min)	Durée du vide (min)	Temp. Tempérage (°C)	Temps de tempérage (min)	Phase de refroidissement	Vide (hPa)
810	Opaque (pâte)	575	00:04:00	00:02:00	575	00:01:00	55	980	00:01:30	00:01:30	0	00:00:00	0	50
812	Correction cervicale	500	00:02:00	00:02:00	500	00:02:00	55	820	00:01:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
813	Colorant/glaçure	450	00:02:00	00:02:00	450	00:01:00	55	810	00:01:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0
814	Correction incisal	450	00:01:00	00:02:00	450	00:01:00	55	720	00:01:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
815	Correction cervical > 5 unités	500	00:02:00	00:02:00	500	00:02:00	55	820	00:01:00	00:01:00	0	00:00:00	1	50
816	Colorant/glaçure > 5 unités	450	00:02:00	00:02:00	450	00:01:00	55	810	00:01:00	00:00:00	0	00:00:00	1	0
817	Correction incisal > 5 unités	450	00:01:00	00:02:00	450	00:01:00	55	720	00:01:00	00:00:00	0	00:00:00	1	50

Duceram plus

N° programme	Nom du programme	Température initiale (°C)	Préséchage (min)	Séchage (min)	Temp. préchauffage (°C)	Temps de préchauffage (min)	Montée en température (°C/min)	Temp. Finale (°C)	Temps de maintien (min)	Durée du vide (min)	Temp. Tempérage (°C)	Temps de tempérage (min)	Phase de refroidissement	Vide (hPa)
830	Opaque (pâte) 1	575	00:00:00	00:05:00	575	00:01:00	55	930	00:04:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
831	Opaque (pâte) 2	575	00:00:00	00:05:00	575	00:01:00	55	930	00:03:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
832	Opaque (poudre) 1	600	00:00:00	00:02:00	600	00:01:00	55	930	00:04:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
833	Opaque (poudre) 2	600	00:00:00	00:03:00	600	00:03:00	55	930	00:03:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
834	Epaulement	600	00:00:00	00:06:00	600	00:03:00	55	920	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
835	Dentine 1 <14,2	600	00:00:00	00:06:00	600	00:03:00	55	910	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
836	Dentine 2 <14,2	600	00:00:00	00:05:00	600	00:03:00	55	900	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
837	Cuisson de glaçage <14,2	600	00:00:00	00:04:00	600	00:03:00	55	890	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0
838	Correction	600	00:00:00	00:03:00	600	00:03:00	55	880	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
839	Dentine 1 >14,2	600	00:00:00	00:06:00	600	00:03:00	55	910	00:02:00	00:01:00	850	00:03:00	0	50
840	Dentine 2 >14,2	600	00:00:00	00:05:00	600	00:03:00	55	900	00:02:00	00:01:00	850	00:03:00	0	50
841	Cuisson de glaçage >14,2	600	00:00:00	00:04:00	600	00:02:00	55	890	00:02:00	00:00:00	850	00:03:00	0	0

Cercon ceram LOVE

N° programme	Nom du programme	Température initiale (°C)	Préséchage (min)	Séchage (min)	Temp. préchauffage (°C)	Temps de préchauffage (min)	Montée en température (°C/min)	Temp. Finale (°C)	Temps de maintien (min)	Durée du vide (min)	Temp. Tempérage (°C)	Temps de tempérage (min)	Phase de refroidissement	Vide (hPa)
850	Liner pâte 1	575	00:00:00	00:07:00	575	00:04:00	55	970	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
851	Liner pâte 2	575	00:00:00	00:07:00	575	00:04:00	55	960	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
852	Epaulement 1	450	00:00:00	00:05:00	450	00:04:00	55	950	00:03:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
853	Epaulement 2	450	00:00:00	00:05:00	450	00:04:00	55	950	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
854	Dentine 1	450	00:00:00	00:03:00	450	00:04:00	55	900	00:02:30	00:01:30	0	00:00:00	0	50
855	Dentine 2	450	00:00:00	00:03:00	450	00:04:00	55	890	00:02:30	00:01:30	0	00:00:00	0	50
856	Cuisson de glaçage	450	00:00:00	00:02:00	450	00:03:00	55	880	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	1	0
857	Correction	450	00:00:00	00:02:00	450	00:04:00	55	750	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	1	50
858	Final Shoulder	450	00:00:00	00:02:00	450	00:04:00	55	750	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	1	50

Duceram LOVE NEM <14,6

N° programme	Nom du programme	Température initiale (°C)	Préséchage (min)	Séchage (min)	Temp. préchauffage (°C)	Temps de préchauffage (min)	Montée en température (°C/min)	Temp. Finale (°C)	Temps de maintien (min)	Durée du vide (min)	Temp. Tempérage (°C)	Temps de tempérage (min)	Phase de refroidissement	Vide (hPa)
860	NE-Bonder (poudre)	575	00:00:00	00:06:00	575	00:01:00	55	980	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
861	NE-Bonder (pâte)	575	00:00:00	00:08:00	575	00:01:00	55	980	00:03:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
862	Opaque pâte 1+2	550	00:00:00	00:08:00	550	00:01:00	100	910	00:04:00	00:02:00	0	00:00:00	0	50
863	Epaulement 1	500	00:00:00	00:04:00	500	00:02:00	100	880	00:01:00	00:00:30	0	00:00:00	0	50
864	Epaulement 2	500	00:00:00	00:04:00	500	00:02:00	100	860	00:01:00	00:00:30	0	00:00:00	0	50
865	Dentine 1	500	00:00:00	00:07:00	500	00:02:00	55	820	00:01:00	00:00:30	0	00:00:00	0	50
866	Dentine 2	500	00:00:00	00:06:00	500	00:02:00	55	810	00:01:00	00:00:30	0	00:00:00	0	50
867	Cuisson de glaçage	500	00:00:00	00:02:00	500	00:02:00	55	800	00:00:30	00:00:00	0	00:00:00	0	0
868	Final Shoulder/Correction	450	00:00:00	00:03:00	450	00:02:00	55	680	00:01:00	00:00:30	0	00:00:00	0	50
869	Colorants	450	00:00:00	00:03:00	450	00:01:00	55	660	00:01:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0

Duceram LOVE NEM >14,6

N° programme	Nom du programme	Température initiale (°C)	Préséchage (min)	Séchage (min)	Temp. préchauffage (°C)	Temps de préchauffage (min)	Montée en température (°C/min)	Temp. Finale (°C)	Temps de maintien (min)	Durée du vide (min)	Temp. Tempérage (°C)	Temps de tempérage (min)	Phase de refroidissement	Vide (hPa)
870	NE-Bonder (poudre)	575	00:00:00	00:06:00	575	00:01:00	55	980	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
871	NE-Bonder (pâte)	575	00:00:00	00:08:00	575	00:01:00	55	980	00:03:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
872	Opaque pâte 1+2	550	00:00:00	00:08:00	550	00:01:00	100	910	00:04:00	00:02:00	0	00:00:00	0	50
873	Epaulement 1	500	00:00:00	00:04:00	500	00:02:00	100	880	00:01:00	00:00:30	850	00:03:00	1	50
874	Epaulement 2	500	00:00:00	00:04:00	500	00:02:00	100	860	00:01:00	00:00:30	850	00:03:00	1	50
875	Dentine 1	500	00:00:00	00:07:00	500	00:02:00	55	820	00:01:00	00:00:30	0	00:00:00	1	50
876	Dentine 2	500	00:00:00	00:06:00	500	00:02:00	55	810	00:01:00	00:00:30	0	00:00:00	1	50
877	Cuisson de glaçage	500	00:00:00	00:02:00	500	00:02:00	55	800	00:00:30	00:00:00	0	00:00:00	1	0
878	Final Shoulder/Correction	450	00:00:00	00:03:00	450	00:02:00	55	680	00:01:00	00:00:30	0	00:00:00	0	50
879	Colorants	450	00:00:00	00:03:00	450	00:01:00	55	660	00:01:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0

Duceram LOVE Métal précieux

N° programme	Nom du programme	Température initiale (°C)	Préséchage (min)	Séchage (min)	Temp. préchauffage (°C)	Temps de préchauffage (min)	Montée en température (°C/min)	Temp. Finale (°C)	Temps de maintien (min)	Durée du vide (min)	Temp. Tempérage (°C)	Temps de tempérage (min)	Phase de refroidissement	Vide (hPa)
880	Opaque 1+2	550	00:00:00	00:08:00	550	00:01:00	100	910	00:04:00	00:02:00	0	00:00:00	0	50
881	Epaulement 1	500	00:00:00	00:04:00	500	00:02:00	100	880	00:01:00	00:00:30	0	00:00:00	0	50
882	Epaulement 2	500	00:00:00	00:04:00	500	00:02:00	100	860	00:01:00	00:00:30	0	00:00:00	0	50
885	Dentine 1	500	00:00:00	00:07:00	500	00:02:00	100	830	00:01:30	00:00:30	0	00:00:00	0	50
886	Dentine 2	500	00:00:00	00:06:00	500	00:02:00	100	820	00:01:30	00:00:30	0	00:00:00	0	50
887	Cuisson de glaçage	500	00:00:00	00:02:00	500	00:02:00	100	800	00:00:30	00:00:00	0	00:00:00	0	0

Programmes de pressée

Ceramco IC									
N° programme	Nom du programme	Température initiale (°C)	Temps de maintien (sec.)	Montée en température (°C/min)	Pression (pressée) (bar)	Temps de pressée (sec.)	Temp. Finale (°C)	Vide (hPa)	Durée du vide (sec.)
901	Pressée 200 g	700	00:20:00	60	2,7	00:20:00	890	50	00:40:00

Ceramco III press									
N° programme	Nom du programme	Température initiale (°C)	Temps de maintien (sec.)	Montée en température (°C/min)	Pression (pressée) (bar)	Temps de pressée (sec.)	Temp. Finale (°C)	Vide (hPa)	Durée du vide (sec.)
905	Pressée 100 g	700	00:20:00	60	2,7	00:10:00	930	50	00:30:00
905	Pressée 200 g	700	00:20:00	60	2,7	00:20:00	930	50	00:40:00

Cergo Kiss									
N° programme	Nom du programme	Température initiale (°C)	Temps de maintien (sec.)	Montée en température (°C/min)	Pression (pressée) (bar)	Temps de pressée (sec.)	Temp. Finale (°C)	Vide (hPa)	Durée du vide (sec.)
910	Moufle de 100 g ou 200 g	700	00:20:00	60	2,7	00:20:00	960	50	00:40:00
911	PressMaster	700	00:40:00	60	2,7	00:40:00	960	50	01:20:00

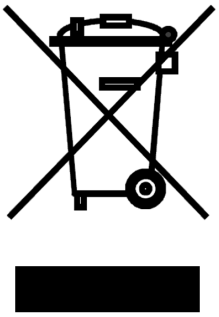
Cercon ceram press									
N° programme	Nom du programme	Température initiale (°C)	Temps de maintien (sec.)	Montée en température (°C/min)	Pression (pressée) (bar)	Temps de pressée (sec.)	Temp. Finale (°C)	Vide (hPa)	Durée du vide (sec.)
915	Moufle de 100 g ou 200 g	700	00:20:00	60	2,7	00:10:00	940	50	00:30:00
916	Cercon PressMaster	700	00:40:00	60	3	00:20:00	940	50	01:00:00

Ducera press / StarExpress									
N° programme	Nom du programme	Température initiale (°C)	Temps de maintien (sec.)	Montée en température (°C/min)	Pression (pressée) (bar)	Temps de pressée (sec.)	Temp. Finale (°C)	Vide (hPa)	Durée du vide (sec.)
920	Pressée 100 g	700	00:12:00	60	2,7	00:10:00	930	50	00:24:00
921	Pressée 200 g	700	00:20:00	60	2,7	00:10:00	930	50	00:30:00
922	PressMaster	700	00:40:00	60	3	00:20:00	960	50	01:00:00

Programme de service														
N° programme	Nom du programme	Température initiale (°C)	Temps de maintien (sec.)	Temps de fermeture (sec.)	Température de préchauffage (°C)	Temps de préchauffage (sec.)	Montée en température (°C/min)	Temp. finale (°C)	Temps de maintien (sec.)	Durée du vide (sec.)	Temp. tempérage (°C)	Temps de tempérage (sec.)	Niveau de refroidissement	Vide (hPa)	Mode de cuisson
475	Echantillon d'argent.brn	650	180	30	650	180	120	961	60	0	0	10	1	0	99
478	Test vide.brn	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	97
479	Déshydratation avec pompe.brn	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	97
998	Montée en température.brn	575	30	30	575	30	120	980	60	0	0	0	0	0	1
999	Cuisson de nettoyage.brn	575	0	18	575	180	55	1100	600	540	0	0	0	50	1

14 Elimination de l’appareil usagé

Ce four fait partie des appareils électriques assujettis à la loi sur la mise en circulation, la récupération et l‘élimination – respectueuse de l‘environnement – des appareils électriques et électroniques (loi allemande « ElektroG »). Il a été étiqueté conformément à cette loi, c‘est à dire muni du pictogramme suivant :



Ce four n‘a pas été conçu pour un usage privé mais strictement professionnel. Il est en effet fabriqué uniquement pour les entreprises et livré à elles seules. Arrivé en fin de vie, il devra être éliminé conformément aux dispositions contenues dans la loi susmentionnée (ElektroG).

15 Déclaration de conformité UE

DeguDent GmbH
Rodenbacher Chaussee 4
63457 Hanau
Allemagne

Par le présent document nous attestons que le produit :

Multimat® NTX/NTX^press

four de cuisson pour céramiques dentaires

Satisfait aux exigences contenues dans les directives européennes suivantes :

1. **Directive Européenne sur les machines 2006/42/UE**
2. **Directive Européenne sur le matériel électrique "basse tension" 2006/95/UE**
3. **Directive Européenne sur la compatibilité électromagnétique 2004/108/ UE**

Ont été appliquées les normes harmonisées suivantes :
DIN EN ISO 12100-1/A1: 2009-10
DIN EN ISO 12100-2/A1: 2009-10
DIN EN 61010-1: 2004-01
DIN EN 61010-2-010: 2004-06
DIN EN 61326-1: 2008-06

Hanau, 18.02.2011

Dr. Udo Schusser
Recherche & Développement

Hanau, 18.02.2011

Dr. Bernhard Kraus
Management Qualité

50572554/a
Last revision: 02/2011

Pour tout complément d'information

www.degudent.com

DeguDent GmbH
Rodenbacher Chaussee 4
63457 Hanau-Wolfgang
GERMANY
Tel. +49/6181/59-50

DENTSPLY